S.S. 25/9

中国紡織

9
ZHONGGUO FANGZHI
1958

中华人民共和国紡織工业部、中国紡織工会全国委員会
关于貫彻全国棉紡織、毛麻紡織、印染針織、絲綢等工业生产大跃进会議精神、进一步开展社会主义竞賽的联合通知 ……（1）
力爭紡織器材工业在短期內达到国际水平 ……（2）
簡訊：紡織工业部召开全国紡織器材工业专业会議 ……（3）
短評 手脑并用，結合生产，革新技术 ……（4）
在拈綫机上直接生产加拈合股緯紗的經驗 ……瓦房店紡織厂（4）
向技术革新的道路跃进 ……田 央（6）
把浪头推向技术革新的高潮 ……中国紡織工会青島国棉五厂委員会（8）
青島国棉五厂开展群众技术革新运动的規划 ……（10）
打了漂亮的第一仗 ……大 千（11）
談我国紡織工业的技术革新 ……陆群华（13）
智謀足，办法多 ……（14）
簡訊二則 ……（15）
发展毛紡工业应該充分利用化学纖維 ……王月潮（16）
克服保守思想，切实貫彻充分利用和积极发展野生纖維的方針 ……一 旛（18）
·集錦·积极研究利用各种可紡纖維 ……（20）
对积极利用亚麻和胡麻纖維的意見 ……楊衡华（21）
专論：紡織工业十年能赶上与超过英国 ……張 朴（23）
紗管規格应該求得統一 ……郑烈夫（25）
·杂談·“田”里播种，生产上开花 ……冠 （27）
讓新的組織机构更好地为生产服务 ……馬晋冠（28）
科室人員到車間落戶，是提高生产的关鍵 ……徐康生（29）
双反运动在光华染織厂正开花結果 ……焦 岩（30）
比先进、学先进、赶先进
紡織工业1958年3月份各項先进指标 ……（32）
各地动态5篇 ……（36）
化学纖維工业基本知識講座
三、粘胶纖維 ……姜永愷（39）
国际紡織：資本主义国家的人造纖維及合成纖維 ……A·Д·基列耶娃著 黃克复譯（42）

中华人民共和国紡織工业部
中国紡織工会全国委員会

关于貫彻全国棉紡織、毛麻紡織、印染針織、絲綢等工业生产大跃进会議精神，进一步开展社会主义竞賽的联合通知

整风运动这一偉大的政治上、思想上的社会主义革命，給我国带来了全面大跃进的新形势。在这一新形势下，为了促进紡織工业生产大跃进，紡織工业部于3月以来，先后在青島、北京、上海分别召开了全国棉紡織、毛麻紡織、印染針織、絲綢等工业生产大跃进会議。这几个会議根据以政治为統帅、政治和业务相結合的精神，运用整风的方法，通过大鳴大放，大爭大辯，提高了大家的思想認識，在紡織工业中进一步貫彻了多快好省、鼓足干勁、力爭上游的社会主义建設路綫。会議在提高思想認識的基础上，通过比先进、学先进、赶先进的活动，广泛交流了先进經驗，并提出了許多竞賽倡議。

根据当前的实际情况，会議确定了紡織工业生产大跃进的具体方向，这就是要大力提高产品質量，增加花色品种，充分利用現有原料，試驗和充分利用新的原料資源，积极增加产量，全面厉行节約，保証完成和超額完成1958年国家計划。圍繞这一方向，棉紡織工业在积极增产的同时，要大力提高紗、布質量，生产更多的优級条干紗，更多的零分布，更多的結实耐用的棉布，打破陈規，积极推行不拆布。毛麻紡織工业要千方百計发掘、試驗和合理利用新的原料，根据纖維性能，試驗和合理进行混紡交織，增加产量；大力提高产品質量，努力改进毛織品的手感光泽，消灭起球露底，做到織紋清、边道直、不发毛、不发并。麻袋要在利用棉干皮混紡后，保証达到国家質量标准。針織印染工业要提高染色牢度，减少縮水、变形。絲綢工业要减少生絲切断和疵点，减少和消灭織綢中的油污、夾起、糙、档子等疵点。

通过这几个会議，实际上进一步推动了紡織职工的社会主义竞賽。各地紡織行政和工会組織必須在党的統一領导下，及时因势利导，加强对社会主义竞賽的領导，把目前已經蓬蓬勃勃开展起来的厂内竞賽和厂际竞賽推向一个新的高潮。

第一，必須把整风运动繼續进行到底。政治是統帅，必須把政治工作貫彻到各項工作中去，使政治和經济、政治和技术密切結合起来。加强經常的政治思想工作，不断克服“三风”、“五气”，不断提高职工的社会主义覺悟，发动广大职工群众，切实貫彻“多快好省，鼓足干勁，力爭上游”的建設路綫，加强社会主义的互助协作。

第二，必須把职工的蓬蓬勃勃的干勁和开展技术革新結合起来，組織职工群众实現竞賽倡議。要組織生产大跃进，必須要政治加技术，干勁和鑽勁，在技术上也来个大跃进。必須把群众的劳动积极性和創造智慧引向提高技术、改进技术、学习与掌握新技术的方向。在技术革新中，要根据当前生产的关鍵和企业长远規划，放手发动群众，在現有基础上，从原料使用、工艺設計、操作技术、設备、工具等各个方面密切注意目前已經出現的技术革新的萌芽，热情地加以关怀和扶植；应該广泛开展群众性的合理化建議、技术研究互助活动。总結推广先进經驗是技术革新的重要內容，应該認眞做好总結推广先进經驗的工作。对这几个会議上所介紹的先进經驗，应該結合各企业实际情况，加以推广。

第三，必須及时进行評比。为了鼓励企业領导和职工群众努力实現竞賽倡議，应該采取現場会議、公布成績、实物展覽、观摩表演等方式，經常进行評比，組織群众繼續开展比先进、学先进、赶先进的活动。凡在实現竞賽倡議中获得显著成績，达到竞賽倡議中提出的先进指标或进步快的单位（小組、車間、工厂等），应該及时加以总結、宣傳，并通报表揚或給予其他适当的奖励。

第四，必須进一步开展厂际竞賽。为了适应工业体制改变的精神，今后厂际竞賽不再分全国的和地区的，而統一由地区負責組織。紡織工业部和紡織工会全国委員会将在地区进行組織工作的基础上，及时公布先进指标，組織地区間的評比和交流經驗，奖励有突出成績的单位。

第五，必須改进領导思想作风。新的形势要求大大改进領导，要求領导者的思想作风也来个大跃进，从旧思想、旧观念、旧作风中解放出来，坚决相信群众的多数，支持群众的創举，依靠群众，关心群众生活，重視安全生产。打破那些束縛生产力发展的規章制度，打破保守思想，克服見物不見人的偏向。紡織工业各級行政和工会組織的領导干部应該坚决走出办公室，到群众中去領导群众，到生产中去領导生产，学习上海、天津的干部跟班劳动和武汉的“一条龙”等工业“試驗田”的方法，眞正做到又紅又专，使政治与技术、領导与群众、个别与一般更好地相結合。

1958年4月26日

力爭紡織器材工业在短期內达到国际水平

——陈維稷副部长在紡織器材专业会議上的总結摘要

繼全国棉紡織、毛麻紡織、印染針織及絲綢工业等一系列的生产大跃进会議以后，紡織工业部又在四月十日于北京召开全国紡織器材专业会議。会議中，一方面以整风的办法，通过大鳴大放，先政治，后业务，提高了大家的思想認識；一方面也就紡織器材工业的发展方向，1958年生产任务的安排和对今后紡織器材工业的管理等三个問題，进行了比較詳細深入的研究，取得了統一的看法，鼓舞了大家的信心，也克服了某些本位主义和保守思想。因此，这次会議是有收获的。会議結束时，陈維稷副部长就討論中的一些重要問題，作了总結。

陈副部长指出：紡織器材工业是紡織工业的重要組成部分，目前紡織器材工业的基本情况是：生产能力大于需要，任务不足；如以梭子、木管、綜箱三类产品来說，現有紡織器材厂一班的生产量，就可供1,500万以上紡錠織机正常生产需要的消耗量。地区分布也极不平衡，大部分集中在沿海几个大城市，不适应于就地生产，就地供应；同时，紡織器材产品的質量和生产技术进展不大，并且还有一些缺門。根据这一基本情况，首先研究紡織器材工业在技术上、地区分布上和产品品种方面的发展方向，对进一步促进紡織器材工业的发展，是一个具有重大意义的問題。

陈副部长說：在技术发展方面，根据国外情况，一部分紡織器材工业是向紙、紙箱、塑料……等方面发展，这是节省大量木材和提高紡織器材的質量，延长使用寿命的重要方向。从我国的情况来說，木材缺乏，塑料工业正在迅速发展，而我国現有的紡織器材工业，却还停留在落后的状态。因此，必須从技术上很好的发展，积极研究試制采用紙、紙箱、塑料等来做各种紡織器材，以适应紡織工业技术发展的需要，赶上国际水平。

我国現有的紡織器材工业，还有一些缺門，如鋼絲圈、鋼絲鈎、橡胶皮輥、皮圈等，都还不能制造，这种情况与我国迅速发展的紡織工业是极不相称的，为了适应紡織工业的发展，紡織器材工业就必須向缺門作技术进軍，来消灭缺門。这是紡織器材工业技术人員的一項光荣的任务。

在地区分布方面：現有紡織器材工业絕大部分集中在沿海地区，仅上海一地即占50%以上，这与逐渐改变中的紡織工业布局也是不相称的，因此，紡織器材工业的地区分布必須逐步改变。地区分布的原則，是应該逐步做到就地生产，就地供应。它的根据是由于紡織工业企业已全部下放給地方管理，地方的积极性很高，全国各省市以及产棉区都将要建很多紡織厂，而紡織厂多了，就必然要建一些紡織器材厂；同时，紡織器材厂接近紡織工业基地，可以就地相互配合，相互联系，便于滿足工业方面的需要，以避免由于气候关系而影响紡織器材产品質量的現象。此外，在許多原料产地，可以建設一些（最好由合作社举办的）小型的管坯，梭坯工厂，来供应各厂的需要。

为了貫彻上述原則，可以根据划区供应的原則做到逐渐平衡。在同一区划內，要新建厂或扩建，需要經过各省市主管部門与原有工厂共同研究，在双方得到妥善安排后再进行。現有生产能力較多或技术力量較强的地区，如上海、青島、天津等地应該大力帮助空白区或基础薄弱的地区。如果双方协商同意，也可以采用迁厂的办法。对于現有生产能力較多的地区，应該逐步压縮，逐步做到自給，但应根据具体情况决定，不能要求过急。紧縮的办法，主要是从設备到技术，帮助空白区或基础薄弱的地区；考虑轉业，轉向新产品和紡織器材的缺門；做一些不影响别部門而又适合各厂生产設备需要的社会必需的产品。至于目前还有些手工业也在大力发展紡織器材产品，这一点，能不扩建新建的，最好尽量不扩建新建，如果必須新建扩建，也应以解决手工紡織业范圍內的需要为宜，不可向外发展。

在品种安排方面：应从滿足紡織工业需要和充分利用原料出发，考虑多品种生产，如果在同一地区有几个企业时，則企业間可考虑适当分工。

接着，陈副部长指出：紡織器材工业划区供应問題，也是关系到紡織工业生产和紡織器材工业发展的一个重大問題，目前紡織器材工业的供应情况是相当混乱的，各地生产任务也多寡不勻，因此，产生某些招攬任务的現象。根据这一情况，划区供应，是比較可行的一个办法。可以通过划区的办法逐步加强計划性；并通过实踐来进行修正。現在划区供应的产品可分木管、梭子、鋼箱鋼綜三大类。划区供应的原則：是一般維持老的协作关系，并适当加以調整，然后分配新厂的任务；尽量就近供应，以便密切联系。至于划区供应以后的一些問題，如紡織器材的需要和供应，应統以省（市）为一个单位，由主管紡織工业的部門統一負責原料供应，产品平衡，以及与其他地区的协

作。产品質量問題，紡織器材工业应积极努力提高，以适应本地区紡織厂的需要；划区以后，可能在地区之間仍有不平衡現象，任务有多有少，这就要求各地区必須从全面观点出发，互相协作，互相帮助。关于价格問題，現在各地参差不齐，在划区以后，互相之間要互通消息，更主要的是各地应向价格低的地区看齐，同时分析成本增降的原因，发掘潜力，改进管理工作，逐步降低产品成本。关于出口任务問題，現有出口任务維持原有的关系，如有可能与需要，也可与对外貿易方面建立新的关系。

划区供应将从今年第三季度开始实行，希望各地主管部門，积极做好准备工作，并加强互相之間的协作。

至于全国紡織器材的領导問題，陈副部长說从全国新的形势来看，总的精神是扩大地方的权限，充分发揮地方的积极性，因此今后紡織工业部对紡織器材工业的領导，主要在：全面規划和組織划区間的协作或調整区划；指导技术发展方向及新技术的实施步驟；国外技术資料供应和組織总結交流技术經驗；檢查督促等几項。具体地說，就是每年开一次規划与生产安排（确定方針、組織协作等）的会議，开一次技术交流或总結会議，每年下厂檢查一、二次工作。

对1958年生产任务問題，陈副部长指出：在生产任务不足的情况下，还是应該拿出革命干勁和大跃进的精神来，不要松勁，要发揮群众的积极性和創造性。大跃进的方向是：（1）改进和提高紡織器材的質量，降低成本；（2）革新技术，积极利用代用品創造新产品；（3）补缺門，以达到多快好省。

最后，陈副部长說：紡織器材工业对紡織产品質量的好坏，产品成本的高低有着很大的关系，随着紡織工业的迅速发展，紡織器材工业有它广闊的发展前途，因此希望全国各地的紡織器材工业的同志們，要在提高社会主义思想的基础上，学先进、比先进、赶先进，鼓足革命干勁，力爭上游，把紡織器材工业又多、又快、又好、又省地大大地推进一步，为力爭在短期內赶上国际水平而努力。

紡織工业部召开全国紡織器材工业专业会議

全国紡織器材专业会議于4月10日在紡織工业部召开。出席有上海、天津、杭州、宁波、江西、武汉、无錫、青島、重庆、陕西等地紡織器材厂的代表24人。会議由陈維稷副部长主持。他指出这次会議要用整风精神，以政治作統帅，先談政治思想，后談具体业务。会議主要研究解决以下三个問題：（1）1958年生产任务安排和存在的一些主要問題；（2）对今后紡織器材工业的管理問題；（3）紡織器材工业的发展方向問題。

在大鳴大放中，代表們对从部到厅（局）的領导不重視紡織器材工业提出了批評。指出过去把紡織器材工业只簡单地看作是供銷問題，至于紡織器材的生产、管理、平衡、規划等方面，就沒有予以研究。由于領导不重視，紡織器材工业目前处于无政府状态，一方面現有生产能力不能发揮，利用率很低，开工不足；而另一方面又在新建和扩建。由于現有生产任务不足，以致各厂都派人出去招攬生意，无形中产生互相竞爭的現象。为了避免这种混乱現象，代表們要求加强領导，进行全面規划，統一平衡，划区供应，并普遍要求統一紡織器材产品的規格、質量标准和檢驗方法，加强技术的組織領导，以提高質量，降低成本。此外，并要求解决原料供应及紡織器材的价格等問題。

在会議轉入专題辯論后，确定了两个辯論題：一是紡織器材工业的发展方向問題，二是企业下放后，紡織工业部对器材厂的管理問題。

在討論紡織器材工业的发展方向問題时，曾由技术司唐工程师就器材工业原料的发展方向問題，发表了意見。他認为目前紡織工业的技术发展很快，棉紡是縮短工艺过程，棉織是提高車速，因此木質的器材已不能适应今后紡織工业发展的需要，器材工业需要进行技术革命，因为紙管和塑料的优点很多，所以我国的紡織器材工业，应向塑料和其他代用品方面发展。大家在討論中，也都同意这样的看法，認为我国目前紡織器材工业的发展，应該是提高質量和研究代用品和新产品的問題，而不是扩建的問題。关于生产任务不足的問題，代表們認为現有器材厂可以生产一些社会需要的其他产品，来解决器材工业"吃不飽"的現象，上海紡織器材公司还表示爭取試制一些鋼絲鈎、鋼絲圈等新产品。

关于今后紡織工业部对器材工业的管理問題，代表們一般的意見是应該管，但由于企业下放，紡織工业部事实上不可能全面管理掌握供、产、銷，所以一般意見趋于只管四大問題，即：方針政策、长远規划、全面平衡、技术領导和組織經驗交流。至于供应問題，为了彻底解决过去經常派业务員出去爭业务的情况，一般均同意划区供应，地区間应当平衡，各器材厂应負責供应划定地区內紡織工业的需要。这样便可使各厂的业务員从忙于爭业务的状态中解放出来。如果有出口任务或須滿足新建紡織厂的需要时，則应根据一定比例分配任务，或者是由接受出口任务的地区，将該地区相当数量的生产任务再分配給其他地区，以便平衡。

对1958年計划的安排問題，也进行了討論，認为在生产任务不足的条件下，大跃进的方向是：（1）改进和提高紡織器材的質量，降低成本；（2）革新技术，积极利用代用品，創造新产品；（3）补缺門，以达到多快好省。

会議在4月16日胜利閉幕。

短評

手脑并用，結合生产，革新技术

瓦房店紡織厂所介紹的“在拈綫机上加拈合股緯紗，并直接卷繞在紆管上”的經驗，是一項值得重視的工艺技术上的革新。

目前一般生产全綫織物的紡織厂，对緯綫的准备工艺大都采用五道工序，即由細紗經过絡紗、并綫、加拈成緯綫，再經过絡筒工程和卷緯工程，才能成为供布机使用的緯綫紆管。但是，瓦房店紡織厂現在所采用的能在一道工序上完成以前需要三道工序才能完成的工作，即减少了絡筒与卷緯两道工程，因而大大地縮短工艺过程，相对地提高了单位面积的产量；如果在新建厂中采用的話，还可节約投資；在老厂采用，可以在不增加設备的条件下，将拈綫机稍加改进，就可以織制全綫織物。

从瓦房店紡織厂这件技术革新的事例中，我們应該学到些什么呢？

首先，这个經驗告訴我們：在生产中既要用手，也要用脑。有些技术人員認为重大的技术革新应該是研究部門的事，而現場生产只能結合解决实际生产問題，总是习慣于按常規办事，怕搞不好造成浪費。在拈綫机上直接生产緯綫紆子，在厂里的技术人員一般是不大会想到的，而瓦房店紡織厂車間里的工人却提出了这項建議，經过保全、修机等部門的研究試驗，終于在拈綫机上直接紡出了緯綫紆子。这件事足以說明：在实际生产工作中，我們不仅要勤动手，而且应当勤动脑，只要手脑并用，在現場生产中也可以創造出重大的技术革新。同时也說明工人的智慧是无穷的，只要領导上积极支持他們的建議，并研究采用，生产上就会不断出現奇迹。

經过了“双反”运动，职工們的革命干勁是空前高漲了，处处出現了比跃进指标、比干勁的生产高潮。为了有把握地实現自己的跃进規划，許多工人越来越感到仅凭一股冲鋒陷陣的干勁是不够的，还要在技术上想出革新的办法来；即不仅要有張飞那样的勇猛，而且要学孔明那样的智謀。所以我們在比干勁的同时，也应該提倡比鑽勁，比措施，比提合理化建議，这样就能够改进技术，保証跃进指标的实現。

其次，这个經驗也說明了技术改革要和解决生产中的关鍵問題結合起来，也就是要符合多快好省的原則。不能說沒有这样一种人，他們認为要革新技术，就非調換新的机器不可，因而他們不肯从現有設备条件中去做艰苦的細心研究工作，总是在好高騖远期待着更新的設备。由于瓦房店紡織厂卷緯机設备陈旧，加之生产需要迫切，来不及訂制新緯管，这就成为該厂在当前生产中要完成新产品任务的一个关鍵問題。为了解决这个生产上的关鍵，瓦房店紡織厂的工人們不是采取期待調換新机器的态度，而是积极研究改装原有拈綫机来直接生产緯綫紆子，虽然在改装过程中遇到叶子板較高、鋼領直徑过大及鋼領板升降速度太慢等問題，但都經过大家研究、設計、試驗而克服了，并且改装后的运轉良好，断头几乎沒有，减少了人工及电力的耗用。

虽然瓦房店紡織厂在拈綫机上直接拈成緯管也存在一些缺点，如成形减小了，落紗次数增多，相应地影响到設备有效利用时間和增多落紗工人，因此，在經济效果上还应作全面分析；但是这項經驗能减少两道工序，在生产技术上是应該加以重視的；特别是这种鑽研改革技术的精神是值得我們大家学习的。

在拈綫机上直接生产加拈合股緯紗的經驗

瓦房店紡織厂

为适应生产新产品的需要，我厂自1956年三月份起，部分緯紗改用合股綫。緯紗經細紗→絡紗→并紗→拈綫→絡紗→卷緯等工序加工而成。我厂的卷緯机系旧式，木制机架，成形机构陈旧，且其中的大部分机件已磨損，加之需要紧迫，不及訂制新緯管，用不合規格的旧緯管改制应用，卷繞过程中又常出坏紗；同时在織造时因緯紗成形不良，常产生槽緯和緯管上剩紗根，絡緯、織造两工序中每班即出坏綫3斤。这样对完成新产品棉布产量和質量任务带来了莫大的困难。为了克服以上困难，車間工人提出了用拈綫机加拈，并直接卷繞在緯管上的建議，經保全、修机等部門研究試驗，用不长的时間即投入生产，在拈綫机上即可直接紡出緯綫。

改造后的机台运轉情况良好，断头几乎沒有，每一工人可看4台（共1,680錠），緯紗成形亦能滿足織造工序的要求，并因縮短了两道工序，减少了人工及电力，計算运轉五台，每年可为国家节省19,440元。

改造方法：

我厂的拈綫机为丰田式，每台420錠，1937年出品，經过如下改造，成为拈緯机。

（1）錠子：全套改用細紗緯紗錠子（我厂使用細紗換下的旧的緯紗錠子）。

（2）叶子板：原拈綫机上叶子板較高，改用細紗錠子后，叶子板至錠尖的距离太远，气圈太大，互相碰撞（原拈綫机上沒有隔紗板），故須将叶子板降低。如图1，b为瓷制叶子板，a为安托架的孔，将a

孔向下移动2″，使叶子板低于机面1$\frac{1}{8}$″。

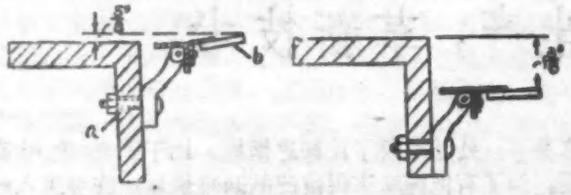


图 1

（3）鋼領：如使用原拈綫机上的鋼領（直徑为1$\frac{7}{8}$″），則断头率太高，須更換成ϕ1$\frac{1}{8}$″緯紗鋼領，改装方法即在鋼領板上先装上用旧报廢的ϕ1$\frac{7}{8}$″拈綫鋼領，再在拈綫鋼領上将ϕ1$\frac{1}{8}$″緯紗鋼領（細紗用旧換下者）輕輕压入（如图2）。

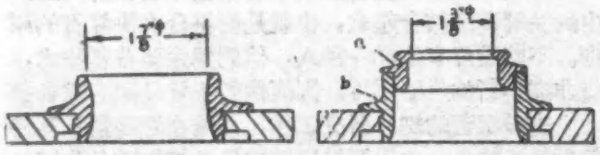


图 2

（4）鋼領板升降速度：原拈綫机鋼領板升降一次需51秒，而緯管仅需17秒，原升降一次时間內应改为升降三次，但变升降欧姆甚为不便，因此我厂采用加装三尖桃輪的方法。桃輪的設計依据为（如图3）：

空管直徑$\frac{1}{2}$″，滿管直徑1$\frac{1}{8}$″，单程升降1$\frac{1}{2}$″，小轉子动程与鋼板动程之比为1:1，下降与上升时間之比为1:2.5。

（5）根据机台情况，桃輪轉子軸承做如下的改装（如图4）：

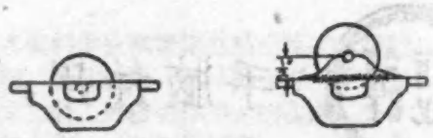


图 4

（6）改后之机台傳动（如图5）：

滚筒轉数每分鐘597轉；張力牙44T（每次頂两牙等于22T）；

上拈度变換牙53T；下拈度变換牙51T。

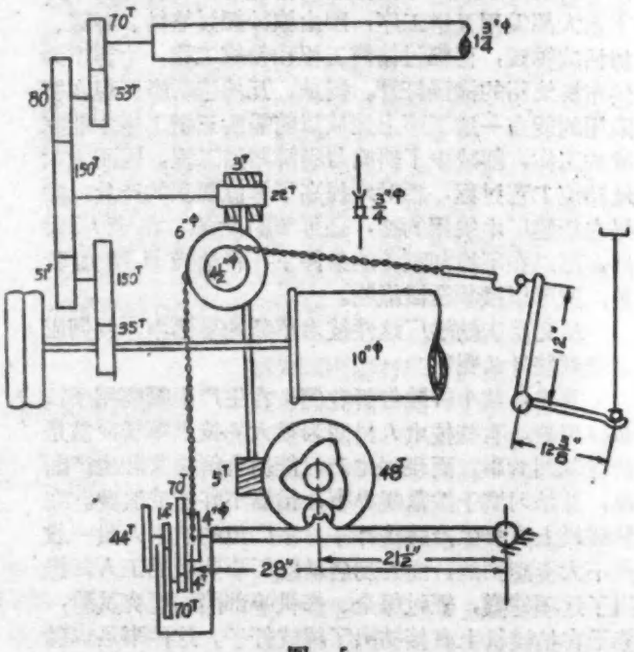


图 5

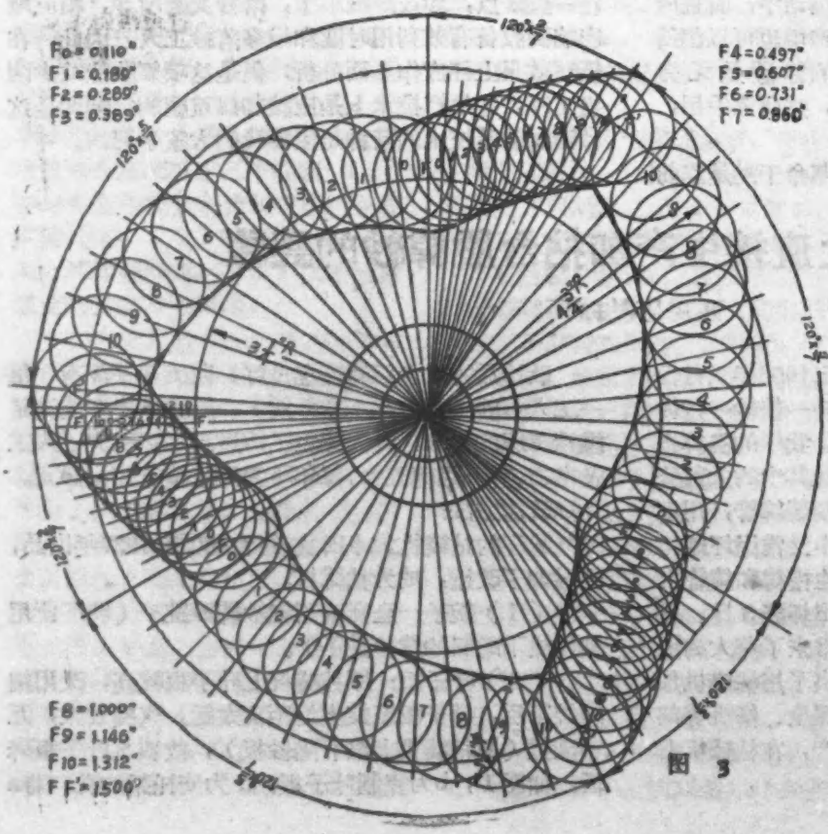


图 3

一个月抵一年

湘潭棉紡織厂皮輥室老师傅梁文典、謝明昆、楊振仁等苦心鑽研，改进了皮圈制造技术，皮圈質量赶上了日本的水平。

过去，厂里制造皮圈存在一个关鍵問題，就是接口太硬，容易裂口，因此在細紗机上容易产生条干不勻的紗。双反运动中，梁文典看到一个日本制的皮圈，質量很好，就和謝明昆，楊振仁研究，訂出一年內使皮圈質量赶上日本的規划。經过多次試驗，終于找到了一个改善皮圈質量的关鍵，就是改变胶皮圈的配料方法和操作方法。将甲醛溶液掺在胶水內来胶合皮圈接口，消除发硬的毛病，使接口处和别的地方一样平滑，并且减少了操作手續。他們用这个方法制作了10多个皮圈，經过檢驗，和日本皮圈的質量不差上下。一年的規划在一个月內实現了。（陈放）

向技术革新的道路跃进

——記国营青島紡織机械厂組織生产大跃进的情况

·田　央·

国营青島紡織机械厂在"双反"运动胜利的基础上，很快地掀起了一个生产大跃进的高潮。职工們勁头十足地开展了兄弟厂之間，厂內車間与車間、組与組、人与人之間的比先进、学先进、赶先进的社会主义竞赛运动；并进一步掀起了比干勁、比鑽勁、找窍門，提合理化建議的技术革新运动。三月初到四月初的一个月时間，全厂共提出合理化建議2,972件，創造新記录8,503人次，节約工时28,010小时。梳棉机的任务从2,700台跃进到4,100台，比1957年实际产量增长63%。电动机由42,000台跃到74,000台，又跃到85,158台，比去年增产一倍多，保証了今年棉紡織厂建設的需要。

可是这个厂的生产大跃进，并不是一帆风順的，人們的保守思想还在作怪，他們不相信在不增加机台、不增添人員的条件下可以增产。二月底，該厂总工程师参加了紡織机械制造局召开的厂长会議，帶回1958年的生产任务是梳棉机2,700台，电动机42,000台。如何根据局提出的任务来制訂本厂的跃进指标呢？厂領导上召集了工程师、車間主任和科长开了个指标跃进会。研究跃进規划时，很多人認为2,700台已是困难很大，他們說，設备能力有限，人員又精簡了很多，光靠潜力是不行的，要增产就得增加設备与人員。会上，畏难情緒占了上风，对人的能动因素缺乏足够估計。为了打开僵局，厂长提出生产梳棉机3,500台，完成3,000台的指标，可是却沒有人敢站出来保証能够完成。最后，党委决定，把跃进指标交給职工群众去討論，不出三天，指标上升到4,000台，經过全厂平衡，确定为3,700台，电动机为74,000台。在討論过程中，工人群众充分表現了国家主人翁的姿态，掀起了六好竞赛：質量好、产量好、干勁好、团結好、安全生产好、卫生好。技职人員也不甘示弱，他們提出了五比：比思想、比工作、比干勁、比作风、比卫生。全厂展开了挑战、应战的热潮，合理化建議紛紛出現，新記录急起直追。工人們提出了自己的努力方向，口号是："干勁比武松，智謀賽諸葛"；全厂的目标是："苦战半年，改变全厂面貌；奋战一年，赶上先进的国营上海第二紡織机械厂。"豪迈的决心，使各个車間煥然一新，职工們的思想也向前跃进了一大步。

思想是如何跃进的呢？首先得說明一下阻碍思想跃进的一些問題。經过反右派斗爭大鳴大放和一般整改，有一些人，特别是中层干部，存在着自滿、保守和歇一歇的思想。他們自認为現在的生产比过去好得多了，劳动紀律和出勤率都大有改进和提高，就是清洁卫生运动和买公債也都走在别厂前面。他們虽然埋怨本厂不能列入先进单位，但是組成厂的各个环节——科室和車間，却不承認自己制訂計划的保守和工作中的暮气，也不相信别人先进，因此就影响自己积极地去赶先进。当确定今年生产梳棉机3,700台时，有的科长和車間主任却在算他自己的賬，認为要完成3,700台也行，要增加300人，机床50台。

歇一歇的思想在干部中也是較为普遍的。应如何克服这些消极因素，进一步掀起生产高潮呢？党委研究了这一情况后，認为中心問題还是要发动群众，与保守、自滿思想作斗爭。他們的做法是：

一、党委書記和厂长分头到各車間去做动員报告。从东风压倒西风，講到十五年赶上英国在紡織机械工业方面的奋斗目标；从农业生产发展綱要40条，談到棉花增产，人民对棉布的需要量的日益增加，以及紡織机械制造业发展的远景和供应梳棉机的光荣任务；从社会主义建設事业全面大跃进的形势，談到如何来挖掘本厂潜力，力爭上游。然后，讓职工反复討論，从而得到鼓舞，坚定跃进的信心。

二、学习农民的革命干勁和勤劳儉朴的作风。厂于三月份組織了工程师、行政干部和工人等32人，由党委副書記率領，到郊区农业生产合作社与农民同吃、同住、同劳动了四天。他們看到农民那种"大风大雪不住工，上来月亮当灯籠"的革命干勁，受到深刻的教育。很多人檢查了自己的暮气和輕視劳动，講究鬧气的思想。回厂后，工作勁头奋发，工程师丁富官訂出了跃进規划，提出了很多措施，要苦战三月，解决修机車間的老关鍵。有一个工人，过去經常发牢騷，劳动态度不好，二小时的任务可以泡上一天，这次看到农民干勁以后，感到很慚愧，他說："农民口口声声說要向工人老大哥学习，我却不好好在工厂干活，实在不象个老大哥。"他也鼓起了干勁，在20天中創造了37次新紀录。

三、为了开闊眼界，攻破保守，互相促进，上下推动，他們又組織参观了青島自行車厂、青島机械厂、四方机車厂。大家看到自行車厂从原計划8万輛跃到18万輛和四方机車厂挖潜力、压縮工时的經驗，受到很大的启发，他們体会到只要有革命干勁，沒有

克服不了的困难，生产潜力也是挖不尽的。在参观回来的路上，原以为本厂跃进困难沒法解决的車間主任，却表示了信心百倍，他說："人家設备比咱差，可是干勁比咱高。"，"人家的鑄件杂乱，但是报廢率都比我們低，应当向人家学习。"

装配車間主任在傳达外厂跃进事迹和經驗的同时，向各車間提出了供应零件的要求，他們的口号是："干勁足、决心高、拉車工、推供銷、有多少、装多少。"工人在这个口号的鼓舞下，情緒高漲，立即从日产7台跃到12台。机械車間的長軸供应不上，他們就敲鑼打鼓的拿着"要求支援書"到長軸組，长軸工人鼓起干勁，中午也不休息，及时把长軸送到装配車間。机械車間也提出自己的行动口号："攆装配、拖鑄工、車工决心打冲鋒。"他們跃上去了，也向鑄工車間要求支援。鑄工車間是全厂的头道工序，又是个薄弱环节，后道工序能否跃进就得看鑄工。鑄工車間为此开了誓师大会，职工們爭先恐后地表示决不讓車工来拖，提出"快馬加鞭向前冲，供应毛胚促車工，"馬上由日产12台跃到15台。这些战斗口号，不仅激发了本身車間的生产积极性，而且带动了上下工序，掀起了全厂大跃进的第一个高潮，保証完成梳棉机3,700台的任务。

四、生动活潑、丰富多采的宣傳鼓动工作，促进思想，推动了生产大跃进。他們运用跃进台、冲鋒榜，光荣树、报喜队等多种形式来鼓舞工人的生产热情，集中地宣傳了先进車間、先进小組、先进人物的事迹。工人中一有創举，便傳誦于全厂。平日自称"稳当"的人，也在强烈的宣傳鼓动下开始跃进。例如老工人杜明礼，三年来未突破定額，这次看到人人名登"金榜"，个个身旁喜报，大受感动，赶快加油，将每件工时由60分鐘压至40分鐘，突破了定額。宣傳鼓动工作深入到职工宿舍，孩子們都向爸爸要喜报；跃进之风已吹到了每个人的心坎里，誰也不願落在形势的后面。

第二次跃进高潮是在三月底开始形成的。由于全厂职工思想上的跃进，大大激发了人們的积极性和創造性，新記录不断出現，原訂3,700台的指标显得保守了。如果能在技术和設备方面多挖掘潜力，梳棉机的产量再向前跃进一步是完全有可能的。如何在"双反"的思想基础上把跃进的浪头再推上一个高峰呢？

党委書記挂帅，厂級領导又分別到各車間去講課，号召全厂总动員，干勁加鑽勁，指标加措施，劳动加技术，为全年生产梳棉机4,100台，馬达83,000台而奋战一周。原来埋怨領导上在大跃进中乘风破浪精神不足的工人和干部，在这个响亮的奋斗目标下，精神煥发，迅速开动脑筋，提出大堆的合理化建議和革新技术的措施。各車間敲鑼打鼓，相互报喜，热烈万分，可是伸手要人、要机器的仍有人在。厂領导及时研究了这一問題，决定用新的工作方法来改变人們对事物因循守旧的頑固思想。

首先，党委書記和厂长，并調动科室技术人員和工人出身的干部，分別下到各車間去种試驗田，同工人一起劳动，一起解决生产上的关鍵問題，一起提出和处理合理化建議。工人們高兴地說："这种做法，要比在大会上檢討好上几百倍。"在干部实际行动的影响下，工人們的干勁和鑽勁更足了。

其次，召开了工程技术人員的誓师大会，动員他們轉变作风，走出办公室，深入車間和工人相結合；积极改造思想大胆进行技术革新，把自己鍛炼成又紅又专的好干部。技术人員看清了自己的前途，情緒高漲，紛紛表示决心，到車間去包打关鍵。車間的情况立刻有了改变，不再是光拼干勁，而是从改进技术，改进工具，改进操作方面来提高生产效率。例如胡兆欽工程师，到鑄工車間化鉄爐上帮助工人化鉄，发現装爐运料的体力劳动繁重，并且很不安全，便把办公桌搬到現場去設計，改成一个自动化的設备，减輕工人过重的体力劳动，保証了安全生产，也提高了效率，工人反映很好。技术人員也感到下車間后收获很大，过去在办公室抽象的研究技术問題，現在亲自在車間操作，心里踏实，覺得討論起問題时有发言权了。另外，他們还感到与工人一起工作，密切了关系，眞正体会到工人阶級高貴的品質，对自己的教益很大。

第三，广泛地在群众中开展合理化建議，因势利导，初步展开技术革新运动。車間与車間、同工序的甲、乙班，掀起了一次"提措施、賽建議"的热潮，装配車間在五天中提出合理化建議405件，下車間的技术人員勁头很足，他們提出当天的建議当天处理完的倡議，有益于生产跃进的建議馬上采用，大大地推动了生产，例如在装配車間，三月份装一台机器实用工时为70小时，而四月初只需52小时便能装成一台，日装量提高到19台，原来要人，要机器，現在則表示不要了。

机械車間更形活跃，組織了技术革新促进大队，随时帮助群众提出和处理合理化建議。这个車間的青年人鑽勁特别大，青年工人馬元順五天就提出建議77件；戎玉华改进了夾具，效率立刻提高一倍，为全厂青年工人树立了榜样。該車間原規划今年提出合理化建議400件，这比去年的67件已輕增加六倍，可是在奋战一周的号召鼓舞下，四天就提出建議1,100件，五天处理了70%，并且进一步提出"大战15天，献出妙計5,000件"的豪言壯語。

鑄工車間合理化建議的特点，着重于减輕工人的体力劳动的負荷。副厂长同工人一起运料时，覺得小鉄輪車太沉，就亲自动手連夜制成一輛胶輪車，减輕体力一半，运輸速度也提高了，决定立即将鉄輪小車全部改成胶輪車。

原在地面作业的35种型板机件，改由造型机作业，用自动脚踏板頂箱，既减少工序，又减輕体力。

鑄鋁型板原用砂子做的，已試制成功用石膏模子来代替，节約了人力和材料，还省得到机械車間去車、銑，而用砂布一拉就行了。

冷作車間四天提了300多条建議，4天就处理了

把浪头推向技术革新的高潮

中国紡織工会青島国棉五厂委員会

革新技术是当前竞賽运动发展的趋势

正风和双反运动以来，广大群众的政治覺悟和劳动热情空前高漲，在已經出現生产高潮的基础上，我們厂在党委領导下，組織了生产大跃进。广大职工以无比的干勁和劳动热情，投入了生产大跃进的行列。二月份生产有了很大提高，过去很难出現的优級紗，这时却是成批出現。在这种情况下，我們厂进一步修訂和提高了跃进規划。从当时情况来看，生产的提高很大程度上是依靠工人的干勁，如发电厂煤耗的降低主要是工人在煤中渗煤灰，优級紗的出現主要是依靠清洁工作和檢修机器。三月下半月以后，生产水平就有些打滯不前，跃不上去。在这种情况下，不少工人已經开始意識到光靠干勁是不够了，需要积极革新技术和提高技术，前紡車間老工人看到光是靠抹疵点来减少油花紗不是办法，想法改进了并条机圈条方盘，从而消灭了由于圈条牙漏油而造成的油污。原电車間工人刘从愼等改进了过負荷汽門的操作，煤耗即从每度0.74公斤降至0.626公斤，許多运轉工人积极展开互教互学。这些情况使我們开始意識到：革新技术已是群众的迫切要求，已是当前比先进、比多快好省竞賽运动的发展趋势。正在这个时候，山东省工会举办了技术革新广播大会，提出了革新技术是实現生产大跃进的根本途徑。我們立即向党委作了汇报，党委指示我們会同行政着手研究和組織技术革新运动，以保証跃进計划的完成。

排三个队，摸两个底，制訂規划，明确方向

在紡織企业中技术革新的方向是什么，革些什么呢？这是我們首先在思想上感到要解决的問題，我們配合行政进行了排三个队，摸两个底的工作。排三个队就是对过去的合理化建議、操作先进經驗和技术措施进行檢查，通过排队，摸技术的底和群众的底，以便明确技术革新的方向和組織技术革新的方法。經过分析，我們在实現跃进規划中的主要問題是优級紗和下机一等品率，我們确定了把技术革新的主要矛头指向条干、疵点和实行不拆布，以优級条干和另分布为綱，推动全厂生产技术大跃进。在明确了这个目标后，又应該如何革新才能实現优級条干和另分布呢？当时經过分析，确定应該在加强基础性技术工作的基础上，改进机器設备、工具和工艺設計，在工人操作方法上应該大力抓掌握机械性能，把熟練的操作和掌握机器結合起来。在摸底的基础上，制訂了全厂开展群众性技术革新运动規划24条，規划中确定了今年要研究、試驗和推广的主要技术項目77項，并提出了开展技术革新运动的組織措施。經过这一工作，大家的心亮堂了，克服了干部中对技术革新神秘化和紡織厂中沒啥好搞的想法，大家感到方向明确了。

原电車間的技术革新誓师大会

在排队摸底的同时，我們发現原电車間有許多技

99%，对生产起了积极作用，例如螺絲工段原以为任务增加后，除包出54种螺絲外，还要增加四台車床，八个工人才能完成的任务，經領导上組織老工人提出四項改进措施，工艺科立即保証实現这个措施，現在不仅是不需增加机台与人工，而且正在考虑抽回部分外包螺絲来自做。

总之，各車間提出的合理化建議，都具有保証質量、节省原材料、减輕体力劳动和少化錢、不化錢的特点。这一場智慧战，为技术革新作了开路先鋒。

合理化建議运动的气势所以如此磅礴，是和社会主义的思想工作分不开的。当运动开始时，由于过去处理合理化建議的拖拉作风和不解决問題，工人們对这次提建議也表現信心不足。例如素称合理化建議大王的机械車間老工人張子云，第一天他說提三条看看，領导上是否能及时处理。車間支部書記知道了这个情况，很快讓工会主席去动員他，說明現在情况不同了，党委副書記、工程技术人員都下到車間，保証一定解决問題，另一方面組織人員，当天就处理了他的三件建議。張师傅情緒高漲，第二天就提了14件建議，第三天已上升到48件了。

运动中还发現各搞一套，互不协作的現象，影响建議的数量与質量。修机車間的党支部，立即提出："大家的事大家干，一人提，多人鑽，不获全胜不算完"的口号。接着該車間技术人員与老工人結合，提出一項質量較高的技术改进意見，支部很快出捷报表揚。車間內很快地自願結合組成九个鑽研小組，提出了"你繪图，我計算，大家一齐合作干"的行动口号。

車間支部对那些借技术革新之名，要求更換設备和增添新工具的思想进行了批判，并組織了少化錢、多办事，不化錢也办事的挑应战。还采用到現場观摩先进事例的办法来促进鑽研技术的勁头。

領导干部和技术人員深入車間，經过一周奋战，大胆地革新技术、改进操作，生产上的关鍵問題基本上得到解决，干部的作风也大为轉变，对于完成梳棉机4,100台充滿了信心。机械和装配車間經过算思想賬，算經济賬，認为指标还可上升到4,500台，鑄工車間更是一馬当先，保証全年完成4,800台。

生产上的老問題解决了，新的矛盾还会随着生产的不断发展而出現的，相信他們一定能够在双反运动之綱的带动下，不断地克服生产工作中的困难，乘风破浪，繼續向前跃进。

术革新的萌芽，为了推动全厂的技术革新，党委指示在原电車間开一个由各車間干部参加的技术革新誓师大会。在会場中，原电車間办了一个技术革新展覽会，展覽会的第一部份是技术革新的成就，用实物和图表生动地表示革新技术的成果，在一幅图表內指出了一个改进过負荷汽門操作的建議所降低煤耗的效果，就相当于五个人劳动一天燒15吨煤灰的效果。展覽会的第二部份是指出了生产上的关鍵問題，图表形象地指出了解决这些关鍵后的效果和解决这些关鍵应該采取的途徑。展覽会使人們明确認識到只有革新技术才是实現跃进規划的根本办法，也使原电車間的工人看到技术革新就是要解决生产上的关鍵問題。在会上，共提出了“提高蒸汽溫度”，“降低出烟溫度”等17个合理化建議課題，原电車間工人紛紛上前搶課題，表示解决关鍵的决心。有一个老工人仅仅只有一天的时間，化了二元錢，就解决了宿舍修理电灯驗电的問題，节約了用电。原电車間的技术革新誓师大会，对自己起了动員作用，对本厂各个車間也起了促进作用。

偵察队，爆破队，依靠群众发現和解决生产問題

紡二車間为了解决支数不匀率高的关鍵問題，群众自动成立了偵察队和爆破队。偵察队每班一个，由各工种的工人和技术干部組成，他們积极和群众联系，发現生产上的問題，在机器上插上綠旗；爆破队也是工人和技术人員、領导干部組成，他們根据偵察队找出的問題，进行分类排队，組織群众力量来解决。从4月5日至4月23日止，共发現了53个問題，解决了31个，其中有五件是生产上长期沒有得到解决的关鍵問題。如偵察队提出了清花棉卷第一碼重的問題，爆破組組織了老工人和技术人員去解决，老工人提出縮小打手和剝棉刀的距离，改进剝棉刀出口的距离，以增加上生籠吸棉量的措施，經过改进，第一碼由原来的超重40公分降至20公分，大大减輕了第一碼重的問題。有許多属于机械檢修和操作上的問題，一等到偵察队的綠旗插出，群众就自动解决了。通过这种形式，依靠群众的力量发現和解决了生产上許多长期存在的問題，从而使紡二車間从“上甘岭”图表上的最后一名跃上了第一位（全厂各車間跃进計划完成最好的是第一位）。現在各个車間，正在进一步发展紡二車間的作法，采取領导提关鍵，群众提問題，上下左右齐結合的办法，全面解决生产上的关鍵問題。

以革命的精神改进合理化建議工作

要开展技术革新运动，就必須大力开展合理化建議，通过排队摸底，发現了合理化建議工作中存在許多問題。我們会同行政，以革命的精神，打破常規，改进合理化建議。过去，合理化建議工作都集中到厂一級来，而且手續繁瑣，一件建議从提出、經过审批和試制，到最后发奖，要經过二十二道手續。現在采取了权力下放，簡化手續的办法，把属于机器設备結构的改进，涉及上級規定和其他工序以及重大改进，由厂級批准外，其他全部下放車間处理，并且取消了建議一式三份和繁瑣的审批手續。凡是工人提出建議后，立即登記在車間合理化建議簿，采取“三堂会审”的办法，做到：組織建議快，处理建議快，实現建議快。过去，合理化建議的設計和試制也是一个很伤脑筋的問題。这次有一位技术員提出把細紗集合器內的二层台去掉，对条干有利，但是沒有办法解决，結果由一位老工人仅仅用了几个小时，做了一个鑽头就解决了。这件事对我們启发很大。我們就开始組織了由修机間老工人、工程师室技术干部、供应科干部組成的技术革新促进队。凡是有疑难的合理化建議，就由促进队去帮助解决，这就大大解决了过去設計和試制的困难問題，而且加快了进度。我們还准备在各車間之間展开比合理化建議数量多，采納率高、效果好、提的面广的竞賽，以促进技术革新的开展。

广泛开展群众性的技术研究活动

我們在各个車間都有老工人和技术人員以及領导干部組成的技术研究組，研究解决生产上的关鍵問題。最近，在輪班中，有許多工人也都自动地組織起技术研究組来。織布車間搞得比較好。他們加强了車間技术研究組、輪班技术研究組以及合理化建議的分工协作。車間技术研究組除了研究日常技术管理中的重大問題外，重点放在解决生产关鍵的研究工作上，并且負起車間技术革新的組織工作。輪班研究組除了研究外，还要負責貫彻車間技术研究組的措施。車間技术研究組研究的問題，主要是生产上迫切的而又是有了些具体办法的。如新式边剪、中間探條等。对一些还沒有办法的关鍵問題，則通过出合理化建議課題的办法，启发群众的智慧来解决。在群众提出初步办法后，技术研究組負責协助他們研究。这样的密切分工协作，就大大推进了技术革新工作。現在全厂共有7个車間技术研究組，19个輪班技术研究組，广泛地开展着各种研究活动。与这同时，又广泛展开了各种互教互学和大比、大看、大学的活动，学习先进經驗。現在全厂共签訂了1,233对互助互学合同。

技术革新浪潮正在推向全厂各个角落

經过摸底，訂出規划，召开了原电車間技术革新誓师大会，大家明确了方向，又有了具体办法，各个車間都已行动起来。群众的积极性很高，鬥劲很足，技术革新的浪潮正在推向全厂各个角落。截止4月25日止，4月份共提出了63件合理化建議。这个数字比过去任何时期都高。織布保全平車队长曹俊平，一个人在一星期就提了20件合理化建議。这些合理化建議都是圍繞着关鍵問題——减少布面疵点而提出的，而且很多是不需花錢立即可以做到的。

青島国棉五厂开展群众技术革新运动的規划

革新技术是实現生产大跃进的根本途徑。我們积极响应上級号召，在双反运动深入开展的基础上，掀起以技术革新为主要內容的比先进、比多快好省的竞賽运动。在党委領导下，发动全体职工，干勁加鑽勁，以張飞之勇加諸葛之謀，用提高技术、改进技术、学习与掌握新技术的方法，登高峰，創奇迹，为保証完成和超額完成1958年全厂跃进規划而努力。为此特制訂本規划。

一、开展技术革新运动的目的是为了实現跃进規划，是为了貫彻多快好省方針，大力提高質量，积极增加生产，全面厉行节約。

二、技术革新必須实事求是，从現有基础出发，应該在加强基础性技术工作的基础上，圍繞生产关鍵，从設备工具、工艺設計、操作方法等方面加以革新和提高。

三、技术革新是当前比先进、比多快好省竞賽运动的中心內容，应該在比指标、比干勁的同时，突出比智慧、比鑽勁、比措施、比攻关鍵、比学习先进經驗、比提合理化建議。把虛心学习先进經驗和大胆創造改进結合起来。

四、技术革新运动是广泛群众性的运动。采取放手发动群众，一切經过試驗的方法。鼓励群众大胆地想，創造性地干，人人献計策，个个賽諸葛；同时必須慎重，一切經过試驗，根据多快好省的精神，在取得成績后积极而迅速地推广，把大胆幻想和科学态度結合起来。

五、政治是統帅，技术是保証。技术革新运动中必須加强政治思想工作，广泛宣傳技术革新的意义，貫彻互相帮助，互相学习，取长补短，共同提高的精神，发揮集体智慧，加强协作配合。

技术革新运动的主要目标和內容

六、为了实現跃进規划，当前技术革新的主要矛头应指向条干、疵点和实行不拆布，以提高优級条干和另分布为綱，推动生产技术大跃进。

七、圍繞着优級条干和另分布，全厂技术革新应解决以下关鍵。（从略）

八、原电車間应該保証安全供发电，降低煤耗和用电。

修机部門应該挖掘工时潜力，提高修造質量，保証本厂修配和技术革新的制造任务，同时扩大制造范圍，积极增加产值。

九、技术革新的主要內容：

1.改进机器設备和工具：在整頓机械状态，提高按装精密度的同时，圍繞着生产关鍵，改进机器的部件、結构和工具，研究主要部件按装規格的合理性。

2.改进工艺設計：适应原料性能，合理工艺設計，积极挖掘前紡牽伸潜力，改进半成品和成品的結构，均勻紗綫張力。

3.改进操作方法和劳动組織：在提高单位操作質量，加强清洁工作的同时，大力加强工作的計划性和預防性，掌握机械性能，把熟練的操作和掌握机械結合起来。改进分工协作和工区組織，合理組織劳动力，消灭无人負責和工时浪費現象。

4.合理使用原材料，充分利用代用品，試制新品种，进行人造纖維的混紡和純紡，研究浆料淀粉、皮輥等重要材料的代用品，积极扩大新品种。

十、随着技术革新的开展，积极改进企业管理，改变束縛生产发展的規章制度，建立与健全各項制度加强計划管理和經济核算，促进技术革新的蓬勃发展。

十一、各个科室和非生产部門的职工，应該为生产服务，改进工作質量，提高工作效率。

十二、加强和改进安全技术工作，消灭停工三天以上的工伤事故。

开展群众性技术革新运动的組織措施

十三、在比先进、比多快好省竞賽运动中，大力开展比智慧、比鑽勁、比措施、比攻关鍵、比学习先进經驗、比提合理化建議的活动，开展各种各样的提高技术、改进技术、学习与掌握新技术的活动。

十四、領导提关鍵，群众提問題，上下左右齐結合，全面解决生产上的問題。

十五、大力开展合理化建議，車間之間比合理化建議数量多、質量好、效果大、提的人面广。全厂全年要达到10,000件合理化建議，采納率达到70%，提的面占70%，效果要保証跃进指标的完成。

合理化建議权力下放，簡化手續。除机器結构的改变、重大創造、涉及上級机关的規定和涉及其他工序，以及节約价值在300元以上者由厂級批准外，其他全部下放車間輪班处理。取消填写合理化建議申請单和逐級审查的办法，合理化建議一律填写車間登記簿，采取三堂会审的办法，做到三快（組織建議快，处理建議快，得出結果快）。

各車間每季每月提出課題，課題的解决率达到80%。

打了漂亮的第一仗

——記北京市机織印染厂的技术革新

·大　千·

北京市机織印染厂1,200多职工，在偉大的整风运动中，特别是在反保守反浪費运动中，思想上和生产上都获得了大跃进，出現了前所未有的新气象。

在过去几年里，北京机織印染厂有些"关起門来"搞生产的現象。各地的先进經驗对他們来說，感到兴趣不大，而自己又缺乏大胆革新技术的精神，因而有的生产关鍵問題长时期得不到解决。这是什么原因呢？主要是有的干部存在着保守自滿思想，强調自己厂与别厂的条件不同，甚至有的人还認为，虽然連續4年沒有完成色布的質量計划，但总的情况是一年比一年好。

自从开展轟轟烈烈的"双反"运动以后，群众的革命干劲高漲，猛烈地冲击了有些干部的保守自滿思想。全厂职工先后共貼出了23,000多張大字报，仅染色車間綜合的意見就有9,932条。这些意見，有一半是揭发生产技术和企业管理方面的問題。其中最主要的几个問題是：产品質量差，产量低，成本高，規章制度不切实际，劳动組織不合理，干部作风不深入等。

在双反运动中，領导上改变了过去不深入生产、不深入群众的作风，充分发动群众，以大胆革新技术的精神，来进行解决生产問題，因而生产面貌已經大大改观。如主要产品凡拉明布、硫化青布、硫化藍布、学生藍布和納夫妥大紅布等的質量，已經达到了国内的先进水平，其中凡拉明布的染色牢度，已經达到了英国的水平。几年来質量上的老問題——"鷄爪花"，現在也已經解决了。过去北京机織印染厂的正品率只有50%左右，現在已經平均达到了98.17%，最高时竟达到了99.50%。在产量方面去年共生产了3,368万公尺色布，今年年初原訂本年度的生产任务为3,266万公尺，后来一再跃进，現在已經确定为4,548万公尺。目前，全厂职工正在为"增产不增人和不增設备"而积极奋斗。在节約和降低成本上，也推行了不少有效措施，如回收燒碱已經达到了90%左右，全年可以节約燒碱32,479公斤，亚硫酸氫鈉全年可以节約4,080公斤，卷染不用軸头布，全年可以节約棉布47,500公尺，这三項全年就能为国家节約財富33,053元。今年第一季度的成本降低率，原訂計划为5.14%，現在实际完成了6.21%。最近又試制成功了不少新产品，如有綠灰、棕灰、豆沙、棕黃、姜黃、銀灰和玉白等顏色的淺色府綢，以及深褐、青蓮等顏色的灯芯絨。

現在北京市机織印染厂正以整改为綱，进一步发动群众，以大胆革新技术的精神来推动生产大跃进。这个厂究竟怎样发动和組織群众开展技术革新的呢？

依靠群众，发动群众

自开展"双反"运动后，由于領导明确了"引火燒身"对横扫"五气"和清除"三害"的重要意义，相信了群众中的絕大多数，充分发动群众揭发了各种

十六、加强技术人員的科学技术知識和工人的劳动經驗相結合的工作。技术人員結合思想改造和技术革新制訂紅专規划，广泛开展技术研究組的活动，加强輪班、車間技术研究組以及合理化建議工作的分工和协作。車間技术研究組除了解决日常技术管理工作中的重大問題外，重点应放在解决生产关鍵的研究工作上，同时应負起車間技术革新的組織工作；輪班研究組除了研究外，还应貫彻車間技术研究組和合理化建議提出的措施；重大合理化建議提出后，技术研究組协助进行試驗研究。

十七、大力总結推广先进經驗，虛心学习苏联先进經驗和兄弟厂的先进經驗。各个車間应圍繞工作关鍵，总結推广各工种的点滴先进經驗。繼續組織互教互学合同和师徒合同，帮助工人迅速提高技术水平。

十八、和科学普及协会合作，举办技术講座，向广大工人进行技术知識的普及教育，全厂全年举行一万次科普活动。技术人員加强技术进修工作。

十九、全厂业余活动，每周按排一天，为技术革新活动日。

二十、建立与健全生产会議，改进竞賽总結評比奖励工作，在考核指标完成情况时，考核学习先进經驗，提合理化建議，解决关鍵，实現措施的情况。

二十一、和一条龙結合，技术革新的成就首先在一条龙机台上試行。提倡擋車工人搞試驗錠和試驗台。

二十二、加强与有关部門技术协作和技术情报的交流。

二十三、加强政治思想工作和宣傳鼓动工作。密切注意和解决运动中群众的思想問題，充分利用广播、快报、黑板报、大字报等各种宣傳工具，大力宣傳技术革新的意义和报导技术革新的成就。同时建立"五一献礼台"和"合理化建議擂台"。

二十四、树立技术革新样板，充分运用抓两头、参观展覽、現場会議等行之有效的領导方法。

1958·4·23·

問題。因此，在运动开展后的短短几天里，就象春风吹动烈火一样，把全厂都"燃燒"起来了，大字报一張接一張地貼滿了墙壁，全厂职工的政治覺悟有了很大的提高，都在自己的工作崗位上鼓足革命干勁在干。但是，光是干勁还不能完全解决生产关鍵問題，事实証明：要想在生产上有大跃进，不能单純依靠群众的生产热情，也不能单純依靠劳动强度的提高，而必須有各种技术上的改革和具体措施。从該厂党委提出需要立即解决的五个重大問題来看，不論是产品質量問題，劳动組織問題，規章制度問題，劳动紀律問題，干部作风問題，都是直接或間接与生产技术、企业管理有关系的。要大整大改，解决这些問題，就必須引导群众从改进和提高技术去想办法。

今年3月，北京市机織印染厂党委就确定以染色車間为开展技术革新的試点車間，4月10日，染色車間工会在党支部的領导下，召开了全車間职工大会，把双反运动开始后大家揭发出来的各种問題作了归納和分析，要求大家共同来开动脑筋，开展技术革新运动，解决这些問題。并号召大家必須貫彻"政治加技术，干勁加鑽勁"的精神，做到："人人献計策，組組献人員，班班来鑽研，大家提意見，三班比比看，誰是諸葛亮。"当时，工人对革新技术的要求，也感到很迫切，正象有个老工人說的："通过整风，我們的脑筋革新了，机器設备也需要来个大革新，这样，問題才能眞正得到解决。"

車間工人还成立了"火箭队"、"爆破队"和"突击队"，首先向"鷄爪花"的生产关鍵問題进行"总攻击"，經过群众半个月的时間內，在机器設备和操作方法都有了改进，終于攻破了这个几年来沒有解决的生产关鍵問題。这一胜仗給整个車間的技术革新带来了一个良好的开端。

技术理論必須与劳动經驗相結合

长时期以来，北京市机織印染厂的技术人員和管理人員們，虽然也知道生产上存在不少問題，但很少深入車間和群众，踏踏实实地与工人一起研究問題产生的原因和解决問題的办法，而大部分时間是呆在办公室里搞計划、訂措施，工作不能結合实际，因而效果不大。消費者对产品質量提出不少意見，而他們不仅沒有从积极方面去改进产品質量，反而說是受到設备条件和品种的限制：有的技术人員甚至說：杭州的浙江印染厂的色布質量高，是用了西湖的水；济南的东源盛印染厂的色布質量高，是用了趵突泉的水；而北京的水是硬水，所以染出来的色布質量差。又象"鷄爪花"的問題，过去为什么总沒找到造成的原因呢？工人說，这是布面受到張力而被摩擦的緣故。技术人員却認为，这是棉布在印染过程中冲洗不淨、空气氧化的緣故。后来事实証明，工人的想法是对的，而技术人員的想法仅是从理論上来推測。

現在技术人員和管理人員們的思想和作风有了显著的改变，有的技术人員还向群众作了檢查，批判了自己工作不深入的缺点，还有不少技术人員和管理人員們还抽出一定的时間参加体力劳动，他們提出，要做到"一鑽、二帮、三化"。一鑽是：鑽研技术；二帮是：帮助行政組长、工段长；三化是：干部工人化、生活群众化、劳动經常化。同时，技术人員們重新組織了技术研究組，如染色車間已經組織了六个技术研究組，技术人員和管理人員們正在与老工人合作，制訂研究規划，滿怀信心地在解决生产技术問題。

結合解决当前生产关鍵

北京市机織印染厂的技术革新，一开始就紧紧与解决当前生产关鍵問題結合起来的。在"双反"运动中，如染色車間职工提出的9,932条意見中，很集中地反映了生产上的一些关鍵問題。其中突出的有产品質量上的关鍵問題——"鷄爪花"，产量上的关鍵問題——煮布鍋容量小，等等。当群众紛紛在开动脑筋酝酿提合理化建議时，車間領导上就向群众指出了革新技术的方向，应該从改进工艺过程、机器設备、生产工具和操作方法着手。因此，群众提出的合理化建議，內容就比較集中，而且多数是很成熟的意見。如解决"鷄爪花"問題，就有20多条建議；解决煮布鍋容量小的問題，就有10多条建議。正由于他們在思想上明确到技术革新必須与解决当前生产关鍵問題相結合，不能脫离实际，所以象几年来沒有解决的"鷄爪花"問題，能在一个星期內得到了解决，从而使产品質量得到很快地提高。

想出办法推动技术革新

技术革新运动不是少数人的事，而是全厂职工的事，必須发揮集体力量。如染色車間在发动群众时，就提出：既要抓两头，又要带动中間。車間工会还印发了許多合理化建議单发到各小組，不論个人或集体提出的合理化建議，叫大家都要填在单子上。填好后，就把建議在小組里逐步进行討論，大家一起研究，提供意見，統一思想。小組討論后，再在三班中进行討論，把三班的意見都填写在单子上。这样，就充分发揮了群众的集体智慧，使每条合理化建議都具有一定的群众基础。等到实現这些建議时，也就容易貫彻下去。最后，再經合理化建議委員会进行鑒定。

要使技术革新得到不断发展，北京市机織印染厂还采取了进行評比的方法。如染色車間在发动群众时，就提出了"三班比比看，誰是諸葛亮"的号召，他們在組織群众提合理化建議和"献計"时，就以班为单位进行評比，看哪一班献的計多，献的計妙。同时，还及时地把群众在提合理化建議和"献計"中的生动事迹，通过黑板报、有綫广播傳播出去，这对鼓舞群众开动脑筋、革新技术，大大地起到了推动作用。因此，各班很快地就搞开了提合理化建議和"献計"的群众活动，誰也不甘落后，个个力爭上游。

談我国紡織工业的技术革新

无錫市紡織工业局　陆祥华

編者按： 陆祥华同志在文章里提出了我国紡織工业技术革新值得注意的几个方面，我們希望大家对紡織工业技术革新提出自己的看法，并将实际工作中重大的技术革新和創举告訴我們，以便在全国交流。

自从党中央提出在十五年或更多一点的时間內，在鋼鉄及其他重要产品产量方面，赶上或超过英国的偉大号召后，我国的工业面貌正在起着迅速的变化；同时，随着农业生产大跃进高潮的到来，以及党中央提出在第二个五年計划內大力发展化学工业的决定后，我国紡織工业的发展，将摆脫过去在很大程度上受着原料的限制，而呈現出广闊的发展前途。因此，如何組織生产大跃进，来滿足日益增长的国內外的需要，已成为摆在紡織工业面前的新課題。我国紡織工业在今后几年內，不但質量上需要大大跃进一步，以赶上英国及世界上先进水平，同时在数量上亦需要跃进，以滿足国內外的需要。

在这样的形势下我們应該如何做呢？可能有两种不同的做法，一种是进行加班加点，用增加劳动强度拼体力的办法来进行增产。由于"双反"运动的胜利，群众革命干劲大大提高，在形势的要求下，群众会自覚的进行突击，甚至提出义务劳动延长工时来完成任务。但是，这种做法不是我們的方向，一个領导者更不应該引导群众走向这个方向。另一种是引导群众采用技术革新的办法。在社会主义生产竞賽中，生产上存在着先进和落后的区别，采用比先进、学先进、赶先进的办法，便能把我国紡織工业推向新的高潮。只要正确的引导群众把体力劳动和智力劳动結合起来，就可能在生产技术上創造出革新的重大奇迹。

紡織工业进行技术革新，我認为应該分为两个方面：一个是当前的、着重解决目前生产上存在的問題；另一个是长远的、着重对目前世界上最新紡織科学技术的研究采用。下面就談談我个人对这两方面进行技术革新的意見：

（一）当前技术革新方面：

（1）找寻原料資源，采用一切可紡纖維。

由于农业生产的跃进和化学纖維工业的成长，还需要一定的时間，在目前紡織原料还不能尽量滿足工业的需要，因而，如何积极去找寻和利用可紡纖維，就有着极其重大的意义。現在有很多纖維尚未利用起来，通过各种試驗研究，将各种可能紡紗的纖維进行混紡純紡試驗，充分加以利用，就能增产不少紗布。如利用棉杆皮、田青麻与黃麻混紡制織麻袋；利用罗布麻、亚麻下脚与棉花混紡織物；利用兎毛、猪絨、牦牛毛与羊毛混紡交織，以及其他可用纖維的混紡等。只要我們能大胆地創造性的研究試驗利用，就能够找到許多可紡纖維以解决目前一时原料不足的困难。

（2）老厂应研究采用先进技术經驗：

过去老厂一般存在着前紡供应不足与后紡机器設备陈旧的現象，前紡机台特别是梳棉机产量很低。目前世界上对高速梳棉机的研究已經基本成熟，如梳棉机加装工作輥后，生产量提高50～100%。粗紗机的改装及細紗机的高速运轉，上海有些厂已把細紗前罗拉速度提高到每分鐘300轉左右；并积累了一些經驗。因此大力开展研究采用新技术是非常必要的，也是今后进行老厂改造的重要課題。

在大力提高成品質量的前提下，对半制品質量的要求也提高了，因此，大力推广目前已經成熟的經驗，或研究試驗各种尚未十分成熟的經驗是很必要的。例如清花提高棉箱机械效率，采用联合式打手；鋼絲加装工作輥，采用全金属鋸条；条粗双区牵伸，采用牵伸补償装置；細紗采用橡胶皮輥、气圈环等，都是值得各厂研究推广的。

（3）改进輔助材料質量，研究采用新的代用品：

目前我国紡織工业中各种輔助材料，如皮輥、皮圈、梭子等，大部份还是用牛皮、木料做的，今后应大量使用合成橡胶代替牛皮皮輥；用塑料代替木質梭子、金属齿輪和鋼領圈；制造耐磨的鋼絲圈，輕質的筒管、紗管；用海藻胶等非食用淀粉代替食用淀粉上浆等。这些代用品的采用，不但能为我国节約工业原料和粮食，同时也能使紡織技术提高一步。

（二）长远技术革新方面：

（1）紡織机械制造

目前世界紡織工业的新技术已有了飞跃的发展，旧有的紡織机器已日益不能滿足新的紡織工艺技术的要求。如細紗、梳棉、布机的車速有限制，紡紗的工艺过长，处理原料的方式不尽合理等。几年来，許多国家已經发明了不少新型的紡織机器，如清花多齿輥开棉机，高速梳棉机，离心式超大牵伸細紗机，新型織机（如捷克的无梭噴气織机，瑞士的片梭織机，苏联的无梭織机，）高速整經机、浆紗机等。因此，我国的紡織科学研究机构和机械制造单位应該跃进一步，迅速研究采用世界上最新穎的各种紡織机械性能，确定我国应該生产的紡織机械方向，这样才能保証我們赶上世界先进科学水平。

智謀足　办法多

——上海国棉十九厂修机間打响了技术革新的第一炮

“双反”以来，上海国棉十九厂修机車間显得特别活跃，技工們勁道十足，他們为了实現自己的保証，积极开动脑筋，改进工具，創造了新异的成績。

增添一只肖子，提高質量五倍

弯地軸是布机車上的主軸之一，它的正确度直接影响到布的产質量。保全老师傅要求弯地軸的偏心差异不超过8公絲，但每次修机車間修理好的弯地軸，偏心常在32公絲。由于不符合規格要求，因此时常造成返工。这样不但影响了布机的平車时間，同时也給修机車間工作上带来了麻煩。双反中，以徐渙冲同志为首的技工們，苦苦思考，仔細琢磨，終于想出了一个好办法，在校准器（牌楼）上增添了一只肖子，这样一来，校正三点一直綫（車头、弯地軸，牌楼）就很容易，弯軸的質量也就提高，偏心差异只有6公絲，比原来質量提高五倍。

罗拉“累司”清洁器試制成功

技工唐士韞等同志經过二次失敗終于試制成功了罗拉清洁器。过去，罗拉經过焯火，表面总有一大滩黑斑，用砂皮去擦，效力低，手指易弄破，同时擦出来，車間还不滿意，嫌毛！双反后，唐士韞等同志，动了脑筋，一心要以机械自动擦亮来代替手工劳动，第一次試制失敗了，重新再来第二次，又失敗了，并不灰心，相反的从失敗中取得有益的教訓；“有志者事竟成”，到第三次終于試制成功了。

新的磨刺毛輥工具問世了

刺毛輥是梳棉机上重要的机件之一，它对清除杂質，梳理纖維負有重大的責任，刺毛輥刺尖的銳利，角度的正确亦是极其重要的，要經常地用金鋼砂輪去磨礪，二天磨一只，磨出来的角度大小不正确，这对工作上是带来了損失。双反后，大家比先进，紡織厂都提出要搞优級紗，要充分地清除杂質減少棉結，这就和刺毛輥的磨礪工具有着密切的关系，修机車間技工李根法和其他同志密切合作，創造了新工具，将金鋼砂輪改为銼刀，自动往返回轉，这样就一扫过去的缺点，对提高棉紗質量有了极大的貢献，据說这种磨礪工具，在紡織厂中还是第一部。

改手工为机器，質量显著提高

筒管間的老师傅也不示弱，他們在双反运动中，改进了修理工具，粗紗筒管在外形上看来很簡单，好象竹节一端加上帽子就好了。事实上却不然，例如：筒管直徑的大小，会影响到卷繞、張力、牵伸的关系，为了配合出現优級紗，粗紗筒管的內外直徑必須求得合乎規定标准（实际上，大小不一者甚多），車間决定要突击檢修，这个任务就落在筒管間的技工同志的肩上，他們很明白，要以手工来檢修不但效率低，而且弄不好，筒管就得报廢，不能滿足車間的需要，于是开动脑筋，与技术員一起設計，装配了一台旧光車（把旧筒管表面車光的車子），刀具能上下自动控制，工作效率提高三倍，由手工每天車500只，現在能車1,500只，車出来的筒管完全符合車間要求，現在这台車床正在紧張地轉动着，在完成大跃进中的生产任务。

（2）新技术在紡織工业的应用：

目前世界科学已經进入原子时代，电子管、半导体已經在工业中广泛采用，我們紡織工业还很少应用。目前国际上已有利用半导体控制半制品条干均匀度的装置，利用电子技术控制馬达速度，以达到紗条張力均匀的目的。因此，我們如何将这些新技术在短期內应用到紡織生产中来，使我国紡織工艺更进一步自动化，乃是我們迫切需要研究解决的問題。

如何进行紡織工业的技术革新呢？

首先重要的是組織工作。我們过去的技术研究工作只限于研究部門，这样便使我們的研究工作局限在少数人身上，脫离了生产实踐。今后应在一定部門的領导下，把各地区的工厂企业、学校、学会組織、研究机构統一組織起来，大力开展研究試驗工作。各地区的研究机构应以解决当前問題为主，分工負責一二个新技术的研究工作；中央研究机构則以新技术研究为主，并負責将各地的研究結果汇集起来。

其次要經常組織交流。通过总結交流，指出正确的研究方向，防止偏差和重复劳动。中央研究机构应有专門的刊物，指导各地研究机构进行工作，使研究工作成为广大紡織职工关心的工作。必要时应建立奖励办法，对突出的研究成果給予精神的和物質上的奖励。

最后学习苏联的先进經驗是非常重要的。苏联的先进經驗目前是、将来也是我們学习的榜样。我們反对不动脑筋、照搬苏联的經驗；也反对閉門造車，对苏联先进經驗熟視无睹，不加应用。

我們完全有信心通过技术革新运动，一定会把我国紡織工业生产推向新的高潮。

400到432錠

——看上海国毛三厂增产的几点措施

·董家錚·

上海国毛三厂由于紡錠不足，1957年为了增产曾委托别的厂代紡一部份，但今年各厂都在大跃进代紡任务无人肯接，要維持今年年产量水平就要自力更生增产毛紗。針对这一情况厂里技术人員与工人群众，在大跃进形势的鼓舞下，信心百倍，千方百計的挖潜力，創造了不平凡的事迹，因而年产量計划不仅能維持1957年水平而且还有超額。

（1）提高单位产量：自全市先进生产者大会以来，逐步开始提高紡机的車速，以提高单位产量。1957年45支年度实际完成13.41公斤，四季度达到13.77公斤，今年我們第一次提出的倡議是14.35公斤，比1957年实績提高了4%。当市委提出全市为国家增产节約确保5亿元，爭取10亿元的号召之后，全厂职工跃跃欲試，在混紡40支上三次加碼提高車速，从134轉一直开到151轉（錠速接近7800轉）。試行以来断头增加不多，运轉正常，因而决定将45支提高到129轉，单位产量15公斤，比1957年四季度实績提高了9%。

（2）增加錠子：該厂虽然不断提高車速，但仍然不能滿足織机的需要，而在短期內如果沒有更多的技术措施下去，硬加車速，就会大大增多断头，使机械受到損害，这样問題的鋒芒就轉向增加設备方面。在技术人員会議上有人提出将原有的試驗車接长，从60錠接到400錠，改装車头設备与車脚墙板，来一个徹底大翻身。这样做，初步核算下来，費用要好几万，技术問題复杂，要到11月初才能試驗出来，对年內增产帮助不大。受到接长意見的启发，工程师吕家岱同志提出"何不把400錠的长車，每台再接他32錠"，經过現場实測事实之后，大家認为把握很大，大有可为。緊接着第二天早晨就召开了有关各方面职工的会議，把这一目标提交群众来审核，并动員群众保証实現。这一建議受到群众的热烈拥护，如設計人員一礼拜內赶出全部图紙，罗拉校接工接受了平車队的要求在二天內校好一台車的全部罗拉，采購人員表示只要图紙一来要采購啥就是跑遍上海也要搞到，最后决議将典型試驗的第一台車作为向紅五月的献礼，其余十台提前在"七一"前全部搞完。会后，有关技术人員与技工們立即动身到現場調查研究以解决过措牙傳动力、罗拉方梓与螺絲接头，以及車脚，龙筋升降等一系列的大小关鍵問題。这样做，有以下几个好处：①技术問題簡单：不牽动到整个机器的原来設計；②投資費用少，增加352錠約8,000元左右只抵新錠子的30%，而且可以大量利用旧料；③实現期限短，一两个月內就可以竣工。同时認为如果全国的紡机能够接长的話，可以增加8,000錠左右，約为二个国毛三厂，而投資費用可以大大节省，具体的体現了多快好省的方針。

从这个厂的行动来看，"眞是潜力挖不尽，越挖越有勁"，只要技术人員深入現場与群众密切結合，沒有什么困难不可以解决的。

重庆針織厂大胆革新技术

台車筒时产量刷新全国紀录

重庆針織厂台車筒时产量，經过革新技术，改进設备，目前已达到全国最高水平。以3月20日32支紗汗布19吋針筒为例，平均筒时产量达到2.444公斤，折合60支紗为2.596公斤。按全国印染針織会議資料，3月16日上海針織內衣厂60支紗汗布19吋筒时产量为2公斤，重庆針織厂比上海針織內衣厂的筒时产量超出29.8%。

这个厂去年年产針織衫褲22万6千打，今年在生产跃进中曾三翻五次的修改生产計划，在不增加設备和劳动力的基础上，产量由年初的24万打修訂42万，并力爭向45万打跃进，比去年增产一倍以上。

重庆針織厂生产計划跃得好跃得高，是由于領导把群众的干勁、鑽勁引向革新技术，大胆改进設备，并大力支持职工攻打难关，突破阻力，实現跃进的建議。在今年一季度中，将台車运轉速度由85轉提高到100轉，对二車間阻碍全厂产量提高的煮布产量低的問題，也积极予以解决，使每鍋煮布能力由500公斤提高到700公斤以上。在挖掘主要設备台車織布能力上，經过中心試驗室日以繼夜的鑽研試驗，改进了小印鋼軸頸代替大印鋼，将原来四、五、六路进綫，增加到七、八、九路进綫，使台車产量提高了50%，保証了跃进計划的实現。

重庆針織厂进行以上一系列的技术革新，改进設备，也不是一帆风順的，保守主义者認为这是違反理論常規的，会影响产品質量，但职工們并沒有被这些說法吓倒，而是以实际行动对其进行了反駁。目前，該厂为不断的把生产推向更新的水平，正抓着革新技术，改进設备，繼續努力，力爭再跃进。

发展毛紡工业应該充分利用化学纖維

王月潮

随着生产的发展，人民生活的逐步改善和購买力的不断提高，对毛紡織物的需要量，也正在逐漸增大。为了滿足人民对毛紡織物的需要，就应該尽可能多快好省地发展毛紡織工业。但是要发展工业，除机器設备及技术力量等問題外，最主要的就是原料問題。巧妇难为无米之炊，要发展工业，首先就应掌握必要的、可靠的原料資源，特别是价廉物美、取之不尽、用之不竭的原料。这样，既有利于生产，更有利于消費，在国民經济中具有非常重大的意义。毛紡工业今后肯定要大力发展，但是目前毛紡原料还有60%以上仰給于进口，而且絕大多数是利用最好的羊毛，混紡的产品不到10%（1957年混紡产品只占1%多一点），今后如不改变这种不合理的情况，要有計划地、順利地发展是有問題的。因此首先必須把发展生产的命根子——原料，掌握在自己手里，要設法在最短的时間內，改变“60%以上”这个不合理的百分数，要合理的使用原料，开源节流。

我国地大物博，資源丰富，我国劳动人民也勤劳智慧，在最近几个月来，仅在发展纖維原料方面所不断涌現出来的許多先进事迹和跃进数字，就可以說明我們能够在不长的时間內，扭轉毛紡原料的不合理状态。例如为了支援毛紡工业，农业部到1962年的綿羊头数将有很大的增长；为了支援紡織工业，四川的农民已經把沉睡了几千年的野生纖維共計140多种动員起来了（詳見1958年3月22日四川日报）；蚌埠、重庆、无錫、上海和嘉兴等地也已經把猪鬃、牛毛和兎毛加入了毛紡織的行列。这許多具体而动人的事实，都說明我国具有許多可以应用于毛紡工业的新的資源。除了上面所說的許多新的天然纖維以外，我們还有化学纖維，而且由于第二个五年計划化学工业的大跃进，已經完全有可能提供大量的在某些質量方面比羊毛还要好的化学纖維供毛紡工业利用，这样我們不仅可以改变目前的原料供应不合理的状况，而且能够使紡織工业生产的发展，不再受自然灾害的限制，毛紡工业多年来原料不足的情况将要根本改变。在这种新的形势下，要发展毛紡工业，已經不再是“吃不飽”的問題，而是如何合理地使用这么多的新資源、来滿足各方面的需要的問題。

我国在第二个五年計划中要生产的化学纖維，主要的有粘胶纖維、聚醯胺纖維、聚丙稀腈纖維、聚氯乙烯纖維及聚酯纖維等五、六种，产量都很大，最多的如粘胶纖維及聚氯乙稀纖維都有可能生产几万吨，而且所有这些化学纖維，都很适合和羊毛混紡。羊毛纖維固然有很多优点，但也有缺点，表現在質量上的，是耐摩性比較差，强力比較低，不耐碱，易蛀，易霉，纖維长短粗細不齐，增加紡織上的困难；表現在成本上的，由于加工采集纖維时，所消耗的劳动力比較大，所以很貴；特别是表現在数量上，由于增长緩慢，赶不上需要；这些缺点，由于化学工业的发展，已經可以用化学纖維来加以弥补，因此目前工业比較发达的国家都正在努力发展化学纖維。近十多年来，世界紡織纖維中化学纖維产量的比重，已經由1946年的12%一跃而为1956年的22%，而羊毛却由16%下降到11%；目前化学纖維使用最先进的国家是民主德国，它在1951年已經占所有紡織纖維的74.6%；苏联到1965年后，将把化学纖維发展到比1940年的增加90多倍。資本主义国家象英国使用化纖的比重，也已經由1938年的8.4%进而为1951年的21.7%，美国計划在十六、七年以后，到1975年达到紡織纖維总量的50%。这一趋势說明化学纖維在紡織工业中（包括毛紡織工业）的重要性。

为什么化学纖維能发展这样快呢？这是因为化学纖維具有許多天然纖維例如羊毛所沒有的一些优点。先看一看粘胶纖維，它的价格便宜，制造方便，强力一般比羊毛大1.5倍，耐摩性比羊毛好，特别在生产量方面，羊毛更不能与它比拟，一棵針叶松（按三立方米計算），占地不过十平方米左右，却可以抵90头优良美利奴綿羊或660头內蒙古土种綿羊一年的产毛量；年产一万吨的粘胶纖維工厂，就等于60万亩棉田或180万亩牧場草地每年的棉花或羊毛的收获量。目前50%粘胶纖維与70%羊毛混紡的毛織物，早已由上海試制成功，并已在市場上銷售，据商业部門的反映，質量很好，强力可增加23%左右，銷路也沒有問題，个别品种并且已經外銷了。上海化学纖維和羊毛的混紡織品，已經比較順利的跨出了第一步。当然，粘胶纖維也还有它的缺点，例如彈性、挺括性沒有羊毛好，下水后很容易膨漲，因此濕强力比較差（比本身干强力差一半，但是同羊毛的濕强力来比較还是相差不远），比較容易折欄，縮水率如处理不好，就比較大等等；但是这一些缺点，都是可以克服的，只要

能进一步組織力量进行鑽研，只要注意按織物的用途采取适当的混紡比例，采用合理的工艺及机械，努力学习掌握世界上的先进技术，只要我們努力，这些問題可以說都是能很快的克服的。再看聚醯胺纖維，这是由煤中提炼出来的苯，氫气和氨或棉子壳、玉米芯和花生壳中提炼出来的糠醛制成的。这方面的原料在我国眞可以說是遍地都是，制成的纖維，有人叫做尼龙－6和－66，尼龙－6也叫卡普綸，目前我国在北京合成纖維厂制造的，也就是卡普綸，据說将定名为錦綸。这种纖維的特点，就是耐摩性非常好，有人拿純羊毛織物和純聚醯胺織物作过比較性的試驗。純毛織物只摩90次就破了，而聚醯胺織物却可摩到2,520次，几乎是羊毛的28倍；它的强力也比羊毛好，如果加入10%的聚醯胺纖維和羊毛混紡以后，毛紗的断裂长度可以由3.7公里提高到4.3公里，根据一般經驗，在毛紗中每增加1%的卡普綸，就可以增加3%的强力。彈性也比羊毛强，加10%的聚醯胺纖維后，彈性延伸度可以由36.3%增加到41%，而耐摩性則几乎增加了一倍。这种纖維当然也存在着一些缺点，如耐日晒强力較差，手感比較硬，細絲混紡多了以后，比較易起球等等，但只要我們能通过試驗，根据不同的織物合理使用，非但可以去除羊毛及合成纖維的一些缺点，而且可以发揮各自的优点；例如手感硬的問題，有人就利用它同25%的羊毛混紡制成漂亮的旗紗，或同粘胶纖維，馬海山羊毛（安哥拉山羊毛）三合一混紡做凡立丁，以85%羊毛和15%聚醯胺纖維制成高級嗶嘰等等。用得更广的就是和絨綫混紡，制成經久耐穿的毛袜子、手套等物，它的耐用度一般可以比純羊毛袜大五倍以上。第二种合成纖維也是我国生产最多的合成纖維叫聚氯乙烯是由食盐、煤和石灰石三种基本原料用化学的方法合成而得的，制10,000吨聚氯乙烯，只要15,000吨石灰石，9,000吨煤12,000吨食盐和5,000度电就够了。因为方法比較簡单，原料成本便宜，所以价錢方面是所有的合成纖維中最便宜的一种，一般可以接近于棉花的价格，如民主德国只等于棉花一半的价格，它的优点是强力和彈性比羊毛好，保暖性比羊毛高20～40%，耐日光晒，耐酸又耐碱，并据說纖維带靜电，可以治关节炎及风湿症。由于以上这些优点，所以特别适宜做混紡毛綫，混紡比例可以大到50%以上，手感还是很好。可以做冬季穿的毛綫内衣、袜子、圍巾等，特别是长毛絨，地毯，毛毯更适合。但是它也有一些缺点，就是不耐热，到70°C就軟化了，染色也較困难，吸湿性差等，所以多用于不常洗的或制織工业用的織物，但是这些缺点是可以用混紡交織的方法加以克服的。

其他如聚丙烯腈纖維，上海已經試出小样了，制造它的基本原料与聚氯乙稀是一样的，只是在制造工艺上比較复杂，所以成本比較貴，但是質量也比較好。除彈性、保暖性、强力等都很好以外，最主要的是耐热的程度比聚氯乙烯高，它可以在160°C以下熨燙不受影响。此外，同羊毛混紡后的彈性特别好，又很耐日光晒，耐酸，手感非常好，蓬松輕快，所以很适合于混紡絨綫。由于聚丙烯腈的这些特性，所以用60%聚丙烯腈同40%羊毛織成的嗶嘰不会起折痕，用50%聚丙烯腈同50%羊毛織成的华达呢手感特别好，也沒有起球現象。但是这种纖維的染色也比較困难，耐摩性比較差（但仍比羊毛好），并且纖維容易起毛。还有一种聚脂纖維是以煤中的二甲苯或萘（毛織物防蛀用的卫生球）制成的，它有着同聚丙烯腈一样好的許多优点，但是沒有聚丙烯腈那样多的缺点，如手感好，彈性好，耐酸，又耐摩損等等，然而它却有另一些缺点，除不易染色外，还很容易沾污起球，虽在140°～150C°不熔化，但是只要更高一些的温度，如香烟头一碰就会很快的熔化，所以穿这种衣服时一不小心就会熔成一个洞，不过与羊毛混紡后一般不会发生这种現象，并且还会提高毛織物的挺括性，如熨成的"褲綫"比純毛的耐久。

上面所說的几种化学纖維，在目前世界上产量最多，用途最广，占化学纖維总产量的80%以上，我国今后要大量生产的主要也就是这几种。所有的紡織纖維，包括天然纖維如棉花、羊毛、麻、絲、等等及化学纖維，都存在着不同程度的优点和缺点，而且所謂缺点也是相对的，这要看不同的織物的用途而定。前面已經說过，聚醯胺纖維手感比較硬，如在嗶嘰或华达呢中混得过多了，手感就会因为太粗硬而失去毛性，这可以說是缺点，但是如果是旗紗，我們就需要有这种挺硬的手感，因此聚醯胺纖維的混入量就可以大到75%，这样手感硬倒是一个优点了。要評价衣着用的毛紡織物的好坏，除了我們現在一般的物理指标，外观疵点，手感光泽等等以外，还要注意一些更重要的指标，如①强力与延伸度的关系曲綫；②織物的耐水性；③耐摩性；④彈性；⑤保温性；⑥通气性；⑦水蒸气（汗汽）的透过性等等。根据春夏秋冬四季对衣着用的織物的不同要求，例如冬季的織物，我們要求有較高的保温性，而上面所說的聚丙烯腈和聚氯乙烯，因为保温率比羊毛还要好，就可以在冬季用的毛織物中，大量的混入这种纖維（当然还要考虑其他的因素）来提高毛織物的保温性。总之只要我們善于利用各种纖維的特性，就可以制織出許許多多的适合于我們需要的、价廉物美的毛織品来。有人拿不銹鋼来形容混紡的毛織物，非常恰当；因为混紡織物就象不銹鋼由鉄、鎳、鉻組合后改变了鉄的易长銹的特性一样，提高了毛織物的使用价值。毛紡工业在利用化学纖維后，既解决了原料問題，也解决了質量問題。但是新的东西，要掌握它还必須付出适当的劳动，化学纖維在制造工段方面，只占全部紡織品的十的工作量，而重要的步驟，也就是說占有2/3工作量的工艺过程，就在紡織和染整，特别是染整化学处理这一工段，目前毛紡工业作为一个主要使用化纖的工业来說，就負有这最后的2/3工作量的光荣而艰巨的任务，可以說，完成这一任务的过程，也就是毛紡工业大发展的过程。

克服保守思想，切实貫彻充分利用和积极发展野生纖維的方針

一　壚

在党的多快好省、鼓足干勁、力爭上游的社会主义建設总路綫的鼓舞下，全国人民掀起了波瀾壯闊的工农业大跃进的高潮，为了多快好省地发展紡織工业，积极利用各种野生纖維以增加紡織工业新的原料資源，已經在工作日程上被提到更重要的地位上来。四川省人民首先为野生植物纖維的利用鳴鑼开道。三台县供銷合作社利用棉干皮、蔴草、稻草、芭蕉树皮、构树皮五种原料，經过人工提炼纖維，分别用来織制成毯子、白布、花布、帆布、麻袋、針織袜子、蚊帳、毛巾等紡織品，并在今年3月10日建成了工厂，正式投入生产。

野生纖維的利用是一項大有可为的新兴事业，随着四川省利用野生植物纖維試驗成功，各省风起云涌迎头追赶，現在已在全国各地四面开花。如江西省派出了三千多干部，前往山区建立野生植物生产基地；河南省县县組織“上山找宝队”；湖北省农民在供銷合作社的大力支持下，向深山野林进軍。人們正在从四面八方，奔向深山丛林，要向深山要麻，野林要棉。为了使各种野生纖維能为紡織工业服务，工人、农民与科学技术人員正在不断地进行化驗和試制等各种工作，化驗各种野生植物纖維，檢驗它的性能，摸索它的制造加工技术。如湖南省湘潭碧泉乡农民黃汗云，經过反复試驗，已經能用手工操作，把稻草做成了棉花；有的地区也正在用簡陋的設备，簡单的化学方法和手工操作，把各种野生纖維，提炼成洁白柔軟的棉花，織制成各种用途的产品，并且受到广大人民的欢迎。

为了发展这一新兴的工业，各省都就地取材，就地加工，資金、工厂一齐上山，現在新建和計划新建的加工工厂、工場和作坊，有如雨后春笋。四川三台县人造棉加工厂，在今年3月10日正式开工生产，日产800斤，全年产量比种22万亩棉田产量还要高；四川全省計划絡續兴建日产1,800担的加工厂8个，日产30担的加工厂30个。貴州省遵义人造棉厂也在今年4月1日正式投入生产，利用构树皮、竹麻、稻草等18种野生植物纖維，日产两吨。整个遵义专区十三个县計划年产量7,000吨。該省金沙、鎮宁、雷山、貴阳、赤水等20多个县，也都着手兴办工厂。其他如河南，計划在45个盛产野生植物产地建立1,000多个綜合性的加工工厂。江西在今年計划建近千个加工工厂和作坊。吉林省已建起了400多个加工各种野生植物的小厂。广西僮族自治区計划新建加工厂1,269个。陕西西北紡織管理局在蔡家坡新建一座炼麻厂，今年第三季度大量投入生产，从胡麻炼起，逐步扩大到提炼各种野生植物纖維，扩大纖維的使用范圍，为人民生产出更多的衣着用布。

为了讓野生植物纖維登堂入室，国务院已于4月9日发出指示，明确地提出了充分利用、积极发展的方針，采取了积极扶持的奖励政策，这对紡織工业来說，是一項取之不尽，用之不竭的新資源，我們从事紡織工业的同志，应該以万分的热情，来对待这一新鮮事物，积极地加以利用。但如何才能切实地貫彻充分利用、积极发展的方針呢？現在我提出一些意見，和大家研究。

我認为要充分利用和积极地发展野生纖維，重要的是先要解决思想問題，要把思想从棉花的圈子里解放出来，要对野生植物纖維給予正确的評价。这几年来，尤其是經过1954年和1956年两年棉花歉收，我們的思想总是束縛在棉花的圈子里，只見棉花，不見其他，生产也受棉花的豐歉来摆布。因此，蘊藏着无限潛力的社会主义积极性和生产力，就不能够得到充分的发揮。至于对野生纖維的利用，虽然解放后对野生麻类、棉干皮以及其他各种新纖維也进行过一些試驗研究，但沒有能充分利用，更談不到积极发展。其中原因虽然不止一个，但主要的是右傾保守思想在作怪。

在这些保守思想中，比較主要的是有些人認为野生纖維不会有家生纖維来得好，总覺得这些野生纖維做不出什么有用的好东西来，对野生纖維的利用叫做不敢不信，但又不敢全信。对这个問題，实际上也是容易解决的，固然家生的纖維，經过长年的劳动培育，一般地質量要比野生的好，但是也并不一定所有野生的都不好。如四川的“取麻”，象絲一样的发亮，織成功夹絲布，比一般布要美观；又如稻草纖維代替絮棉，它的保暖程度也并不比棉花差。3月16日在成都举办的五宝——纖維、油料、淀粉、果品、化工原料——展覽会上陈列的紡織織物，还有用稻草纖維織成的衣服、袜子、毛巾和各色花布；重庆中国毛紡織厂用棉干皮和羊毛各一半混紡的呢絨，色泽也很美丽；其他用大麻、水麻、夹竹桃、麻絨、棉干皮纖維同棉花混紡織成的帆布、青年斜紋布、印花床单、拉絨布、絨衣、毛巾、袜子等，質量都很好，有些色彩还比一般純棉織品鮮艳；并且这些纖維还可以根据不同的性能用于各种不同的紡織品或其他日用品。如优質的野生纖維，可以和家生纖維混紡，制織成衣着用

布，其他的可以制成代用品。何况家生纖維也是經过人們长期培育起来的，那么現在发掘出来的野生纖維在現代技术条件下，如果經过人工培育，不是一样也可以成为家生纖維嗎？从以上事实来看，这种迷信家生植物而不相信野生植物的观点，实际上是站不住脚的。

另外一种保守思想就是有些人認为野生纖維虽可以利用，但是太号碎，数量不大，解决不了紡織工业資源不足的問題，也解决不了六亿人民的衣着問題。因此对利用野生纖維就不那么坚决和积极，抱着利用不反对，积极发展不起勁的态度。他們还在天天打着几百、几千万担棉花的老算盘，而沒有了解地大物博的中国，在深山野林里，到底閑藏着多少紡織資源。举一些大例子来說，如四川省根据現在发現的野生纖維，如果全部利用，計有140种，估計約有600万担；今年列入計划生产的15万担，至1960年就要发展到350万担，相当于800万亩棉田的产量，等于1957年四川棉花大丰收总产量的1.6倍。又如陝西省已經查明的野生纖維，初步估算有54种，年产量在200万担。貴州遵义今年計划生产1,400万斤。河南今年計划生产2,500万斤。福建計划加工6,000—9,000万斤。仅这几个地方今年就可加工100万担到200万担。再从几个較大量的野生纖維来看，棉干皮，每亩以熟皮10斤計，可以有900万担～1000万担，可制成纖維600余万担。仅江西、广西僮族自治区及陝西三个地区的龙鬚草，即有300万担～400万担。又如油菜杆，全国遍地都有。眞是“纖維处处有，缺棉何用愁？”这样多的纖維如果能利用一，二千万担就相当于250万件至500万件紗，每人可以增加5～10公尺的布，这就是紡織工业亟須开辟的广闊的資源，也是积极解决六亿人民的衣着問題的重要措施。我們有什么理由对这些丰富无穷的財产，不去充分利用和积极发展呢？

事实上，如果能充分利用和积极发展野生纖維工业，不仅能解决紡織工业的資源問題，解决人民的衣着問題，而且能广泛地发展工农业生产。因为这些野生纖維，必須就地取材就地加工，这就要兴办成千上万的工厂，将纖維供給紡織工厂，支援了工业的发展，反过来又推动了农村工厂的发展，同时也促进了农业的发展，这样就眞正能使工业星罗棋布，遍地开花。显而易見，把各种野生纖維收集和利用起来，将会大大地增加国家的財富，增加农民的收入和支援工业农业的大跃进。

在克服保守思想的基础上，还应該做些什么呢？我認为应积极地重視这个新兴事业，采取实际有效的措施，并且立即行动起来。这些措施是：

（1）組織技术力量，支援农村对野生纖維的采集、化驗和选用工作。野生纖維的种类甚多，地区大，資源底細还不清楚，农村技术力量也不足，这一項采集的任务很繁重，因此工业部門应該和农业部門一同去摸清資源的底細。应該派遣技术力量，帮助农村、山区进行化驗，选擇。尤其在原料加工方面应提出規格要求，并在加工技术方面多予帮助。因为原料的优劣与性能，对紡織工艺技术和产品質量等方面有很大关系。

（2）积极組織企业，有重点、有計划地进行試制。采集和加工的纖維，究竟能否使用，必須要經过大胆的試驗，从原料加工开始，分析纖維的性能，特点，然后投入小量的机器生产，鑒定品質，研究用途，确定生产品种，研究合于纖維特点的設备。这是一系列的試驗研究工作，这項工作要在工厂現場来进行。在进行試制时，必須指定几个工厂，重点試制，交流經驗，积极推广。被指定的企业，不能認为是麻煩，应該肯定地說这是一項光荣的任务。指定的試制企业，应該在計划生产任务、財务成本方面，适当地給予扶助，物質上給予支援。在試制工作方面，要給予任务，帮助及时总結經驗；有效的成功經驗，应即召开現場会議，及时交流，积极推广，普遍利用。

（3）加强政治思想工作和广泛的宣傳教育工作。利用野生纖維是一件新兴事业，开始时必然会受到一些阻碍，有阻碍就会有斗爭，所以一定要政治挂帅，解放思想，使大家認識到这一新兴事业的重要的政治和經济的意义，从而发揮群众的积极性。依靠群众来完成試制、生产任务。使群众易于接受，要举办实物展覽会，扩大影响，以事实来教育广大群众。

（4）加强协作。与农业方面，要加强联系，建立供应关系。在原料加工上，工业部門及时提出要求，确定規格标准，交流加工經驗，改进采集和原料加工技术。建立固定划区供应关系，訂立供应合同。与商业方面，要建立新产品試銷制度，傾听商业部門的意見，征集購貨者的反映，及时改进。与試制厂方面，要建立經驗交流制度，交換技术資料，召开現場会議，互相学习，互相帮助。

（5）加强科学研究工作，发揮現有試制設备的能力。科学研究部門，应組織一定的研究力量，进行从纖維采集、整理、加工、試制以至今后須采用何种設备等一系列的研究工作。深入群众，深入現場，联系实际，切实地解决問題。現有的一些試驗設备，如上海炼麻工場，工学院的实习工場，以及一些特有的設备，应充分的利用起来。

集錦

积极研究利用各种可紡纖維

苏州市試制尼龙纖維成功

苏州市工业技术研究部門的工程师們經过几个月的研究和試驗，已試制成功一种高級人造纖維——“尼龙11”，不久即可生产。

用尼龙纖維制成的各种紡織品，不仅可以輔助天然纖維（棉、絲等）的不足，而且由于它在某些方面的質量比天然纖維好，所以比較耐穿。“尼龙11”的試制成功，給紡織工业开辟了新的原料来源。

苏州市試制成功的“尼龙11”，还是我国头一次完全用原料生产的产品，它的原料是蓖麻油，試制过程是：①把蓖麻油脂化；②裂化，得出主产物“11烯酸甲脂”；③水解，把“11烯酸甲脂”变成“11烯酸”；④加溴化氫成“溴化11酸”；⑤制成安基11酸，成“尼龙11”单体；⑥緊合，加热溶化，制成纖維。經初步檢驗，目前試制成功的“尼龙11”除在色泽方面需进一步鑒定，其他性能一般都已符合标准。在制造“尼龙11”的同时，还可以回收大量副产品——甘油。据計算，每千吨蓖麻油可制成“尼龙11”二百吨，同时可回收甘油80多吨。

由于江苏地区生产蓖麻，目前已具备成批生产的条件。現在，苏州市工业領导机关正在省委領导下，积极从事各項生产准备工作，第二季度就可正式投入生产。

馬晋冠

利用亚麻下脚与棉混紡

亚麻經过原料厂加工处理后，除供給亚麻紡織厂用作生产外，尚有大量剩余的40號以下的短纖維、麻絨等下脚，据統計全省亚麻原料厂每年約有6,000余吨之多，过去大都作为造紙原料，在今年生产大跃进中，为了开辟新的紡織原料資源，地方国营齐齐哈尔紡織厂在一月份开始着手研究亚麻下脚的利用。初步試驗以50%的棉与50%脫胶后的亚麻下脚混紡成21支紗，用作32/2支×21支斜紋布的緯紗。

根据工程技术人員的研究，認为以全部脫胶后的亚麻下脚純紡21支、23支紗，或以2/3脫胶后的亚麻下脚与1/3不脫胶的亚麻下脚紡10～16支紗，亦屬可能。

为充分利用这一資源，黑龙江省工业厅打算利用佳木斯紡織厂的旧織厂和閑置的二万余枚紡錠，給予少量的投資，专門生产这种棉麻混紡織品，以增加紗布的生产。予計每年可生产棉麻混紡布22,283千公尺，按黑龙江省現有人口計算，每人可平均分得1.5公尺。

黑龙江省工业厅　孙庆有

成都針織厂能制造“人造羊毛”外衣

由于成都針織厂为川康毛紡厂解决了人造羊毛与毛織床毯的印花問題，因此，川康毛紡厂也帮助針織厂解决原料供应困难，特别用人造羊毛代紡了200多公斤紗。針織厂利用这批材料和棉紗交織，經过两个月的試驗，現已生产出一小批式样新頖美观的各色人造羊毛女式外衣；而这种新产品的价格仅較棉織品价格稍高一些。

針織厂試制人造羊毛外衣成功，主要是加强了厂与厂的协作配合，和技术人員緊密依靠車間工人共同努力的結晶。除人造羊毛紗由川康毛紡厂代紡外，在外衣式样的設計上，成都市美琳服装厂还专門派了設計技术人員到該厂具体协助。再如第一批制成功的人造羊毛外衣，脫毛情况很严重。針对这一缺点，該厂技术部門，召开了有关技术人員与工人的专业会議，进行研究；后来决定将台車“滾姆”中的“鋼米粒”由原来的1:2，改成1:1；使胚布組織加密。又把拉毛机由48牙改为60牙，由于車速减慢使拉出的毛較短，因此，第二、第三批胚布已經解决了脫毛的缺点。目前，該厂技术人員和工人正在研究“色花”的解决办法。

为了充分掌握新产品的物理性能，以便更好地提高产品質量，針織厂已将第一批試制成功的六件不同式样的女式外衣，在厂内征求試穿，以便观察、分析人造羊毛外衣的耐穿、变形、耐磨等情况。同时，針織厂現正在进行男裝及童裝等外衣設計，为进一步扩大生产和增加花色品种打好基础。

成都針織厂　黃世昌

兰溪針織厂用稻草、破麻袋制成人造棉

兰溪針織厂为了解决在工业生产大跃中原料供应不足的困难，力爭增产滿足人民需要，积极从各方想办法来找原料代用品。因此在3月17日用稻草和破麻袋进行試制人造棉获得成功。制造人造棉的操作簡单，生产周期短，只需2天左右时間就变稻草、破麻袋为人造棉。据小量試驗結果，每百斤稻草回收率20—30%，破麻袋回收率比稻草更高，質量也很好；纖維长达1寸至1寸5，通过彈花机彈細后就可紡紗。

兰溪人委工业科　朱金魁

对积极利用亚麻和胡麻纖維的意見

天津国棉六厂　楊衡华

我国在第一个五年計划期間，紡織工业有了巨大的发展，五年內，新建棉紡紗錠达240万枚，布机达6.11万台，約等于旧中国几十年来紡織工业建設的一半，成績是十分惊人的。但是，根据第一个五年計划的执行情况来看，紡織工业的发展也不是說沒有問題的，生产上还是受到紡織原料供应的不足而发生波动。这种現象，不但使企业經营管理上失去正常的生产秩序，同时也使国民經济的平衡受到影响。

解放后，紡織工业的生产虽然比解放前有了极大发展，但由于中国的特点是人口多，耕地少，而每年全国人口要增长1～2千万，因而每人每年平均分配到的棉布数量还是不多。虽然去年棉花丰收，产量达3,280万担，为我国历史上最高的年产量，但是每人每年平均分配到的棉布仍仅18尺。如果在国民經济第二个五年計划期間，有充足的化学肥料和大力兴修水利，到1962年棉花增产可能达到一倍（李富春副总理在中国工会第八次全国代表大会上报告說，到1962年爭取棉花产量不低于4300万担），人口以七亿計，那末每人每年平均分配量还不会超过35尺，要想滿足人民的衣着需要，还是相差很远。因此，我們必須根据各种可紡纖維的品質来进行研究，分別利用，以便生产不同品种和支数的混紡紗，来最大限度地滿足人民的衣着需要。薄一波副总理在关于編制1958年国民經济发展計划报告中指出，“对于国內現有各种纖維原料（如棉杆皮、野麻、苧麻……等），应充分加以利用，不要嫌少，嫌麻煩，要有多少就利用多少。”这一正确的指示是有其現实意义的。

对于各种纖維原料的利用，首先应注意各种麻纖維的利用，因为中国是世界上产麻最丰富的国家。从最近所作过的試驗中可以知道，能与棉、毛、絲等混紡的麻纖維，就有苧麻、罗布麻、亚麻、胡麻等。其中单就亚麻来講，普通栽培的亚麻，按其使用目的可分为①纖維用亚麻，②种子用亚麻，③纖維和种子两用亚麻等三种。纖維用亚麻莖杆細长，植株高度100～110厘米（有时高达150厘米），花序分枝少，只在頂部有少数分枝，果实表面光滑，种子也小。后两种当地农民习称胡麻，不叫亚麻。現在我国种植的胡麻，主要是取籽榨油，据国家計划委員会資料，西北、內蒙各省共約有胡麻980余万亩，估計年产纖維約280～300万担。主要产区为甘肅省的銀川、平凉、天水、張掖，山西省的雁北、內蒙古的包头，河北省的張家口等专区为最多。不过張家口专区因为缺乏水源，所产均是未經漚过的生胡麻，質量較差。甘肅等地所产已經漚熟的胡麻，纖維較細，含麻杆也少，質量比較好。亚麻产区主要以哈尔濱为中心，北至北安鎮，西至齐齐哈尔、上老等地方。

过去認为亚麻可制造高級麻織物，而胡麻最多仅能作为麻袋及繩索的原料，于是长时期以来，胡麻纖維沒有出路，农民只能把麻杆当柴火燒，以致大量可紡纖維，付之一炬，实在可惜。亚麻和胡麻所不同的地方，仅是胡麻莖杆粗短，纖維含量低，莖的工艺长度比較短，可是它的单纖維品質与亚麻单纖維相同，是适合棉麻纖維混紡的要求的。又因胡麻是以取籽榨油为目的，纖維是它的副产品，所以利用纖維也并不多耗費化学肥料与劳动力，将来油料作物进一步发展时，胡麻纖維就会大量的增长。亚麻和胡麻还可以在冬季水稻休閑地种植（广东省已試种成功），所以对于亚麻和胡麻纖維，大量利用与播种，不会发生与棉粮油料作物爭地的矛盾。而且設厂精炼麻纖維供应混紡，在技术上和机器設备上，国內均可解决，基建投資上也是比較低廉。如果就目前把亚麻和胡麻纖維資源全部充分利用起来的話，一年就可以給国家增产約75万件紗，織成3000万匹布，相等于現在年产紗布总量的1/7～1/6。所以說，实行棉麻混紡后，全国平均每人就可以多供应5尺布，这个数量不能說不大。

亚麻和胡麻单纖維，适用于与棉纖維混紡，一般的脫胶方法，可分天然脫胶和化学脫胶两种。用天然脫胶的方法，因随着气候温度的高低而有不同的变化，同时脫胶过程时間也較长，实际掌握不太容易。而化学脫胶因为脫胶过程快，質量容易掌握，成本并不高，又不受气候条件的影响，所以我們采取的是化学脫胶的办法。其工艺过程为：第一次碱煮→水洗→过酸→水洗→第二次碱煮→水洗→过酸→水洗→漂白→水洗→去氯→水洗→給油→脫水→烘干等。第一次碱煮用NaOH6%，浴比为20，从沸点起煮4小时。第二次碱煮用NaOH8%，浴比为20，时間从沸点起也为4小时。漂白在室温下用每立升含1～2克的有效氯溶液，浴比为10，漂麻时間为1/2～1小时。过酸用每立升含1克的H_2SO溶液，浴比为10。

亚麻或胡麻纖維和其他麻纖維及棉纖維的品質比較（如表1），单纖維不仅比苧麻纖維細一半左右，而且与棉纖維、罗布麻单纖維粗細差不多，长度亦与棉纖維很接近。苏联的科斯特罗馬省和北高加索所产的长莖品种和混种的单纖維，平均公制支数高达

6470～6800支，比目前我国一般使用的棉纖維还細一点。現在我国黑龙江、吉林等省已移植了不少苏联的良种。亚麻或胡麻单纖維呈长紡錘状，两端尖銳，相隔一定距离有X状关节（其他麻纖維沒有），犹如棉纖維的天然拈曲，单纖維强力有16～21克，比棉纖維大3～4倍。

表1　各种纖維物理指标的比較

种　別	长　度（毫米）	細　度（微米）	拉　力（克）	扭　力轉/厘米	伸长度（毫米）
棉　花	25～35	16～22	4.5～6.0		
亚麻或胡麻	25～30	15～25	16～21		
苧　麻	50～65	30～35	30.59	24.07	0.69
罗布麻	50.38	17.89	38.74	34.34	0.50

配棉的首要原則，就是細度和长度相差不宜过大。苏联技术經营規則規定，纖維公制支数間的差别不应超过500支。亚麻或胡麻单纖維与棉纖維混紡，基本上能符合規定，所以在工艺性能上来講，与棉纖維混紡是有利的条件。

原棉中掺入10～25%亚麻或胡麻纖維混紡以后，在紗布質量上表現强力低，条干均匀度差，机器效率低等三个缺点；但从最近天津几个棉紡織厂扩大試驗上来看，还不能就此作出混紡紗布質量一定低于純棉紗布的結論。因为現在对棉麻混紡来說，究竟还是新的工作，經驗是不够充足的。在天津現有精炼麻纖維尚未用高压設备的情况下，将亚麻单纖維与棉纖維进行混紡，細紗前罗拉速度沒有降低，而紗的品質指标在1760以上，天津国棉四厂和一厂曾近1930和2100，已經接近或等于純棉紗的品質指标。天津国棉四厂最近又在試紡21支紗时，細紗轉数与純棉紡比較沒有降低，修正强力长期稳定在92磅，品質指标在1935左右（見表2）。

表2　混紡紗与純棉紗比較

厂　名	支　数	細紗前罗拉轉数		修正强力		品質指标		支数不匀率		条干不匀率	
		混紡	純棉	混紡	純棉	混紡	純棉	混紡	純棉	混紡	純棉
一　厂	R23支	220	220	78.08	98.86	1790	2270	2.04	2.1	二級	一級
一　厂	T23支	220	220	92.48	96.26	2100	2210	1.83	2.1	二級	一級
三　厂	T23支	218	218	81.9	91.8	1760		2.23		二級	一級
四　厂	T23支	222	222	84.3	95.1	1930	2200			二級	一級
四　厂	W32支	205	205	56.8	64.8	1790	2080			二級	一級

天津国棉六厂用脫胶漂白后的胡麻单纖維，与棉纖維混紡織成23×21的嗶嘰，其强力均在标准以上，磨損次数也多于純棉織物（見表3、表4）。

表3　强力試驗

項　目	經向强力	緯向强力
标准强力	72公斤	35公斤
实际强力	80.6公斤	35.4公斤
比　差	+8.6公斤	+0.4公斤

表4　磨損試驗

經　向		緯　向	
棉麻混紡	純棉紡	棉麻混紡	純棉紡
1395.4	1264	1565.4	1063.5

通过以上試驗分析，我們認为利用亚麻或胡麻纖維进行混紡，要比苧麻与棉混紡有利得多。只要我們再进一步提高炼漂麻纖維的質量，掌握住工艺上对它有利的因素，那末在轉速不降低的基础上，接近和保持純棉紗布質量，并不是不能达到的。对胡麻纖維大量利用，还应对生胡麻及熟胡麻含有的大量麻杆，进行有效的机械处理。

从成本上来分析，混紡紗布成本比純棉紗布成本增高的原因，一方面是由于細紗前罗拉降低轉速，劳动生产率降低而增高的費用，另一方面是脫胶漂白过程中，每斤麻加工費太大。現在混紡細紗前罗拉不降低轉速已成为可能，所以这方面成本增高因素似不存在。而成本增高最大原因，就在炼麻加工費用上。按照60～70%炼漂后的亚麻或胡麻原料費，每斤价格仅为0.4～0.5元，經过脫胶漂白制成棉纖維状后，每斤麻纖維价格就高于原棉价格，所以成本增高原因，主要关鍵在加工費用上。目前天津地区原麻精炼漂白，因限于設备簡陋，基建工程未完全完工，手工操作用工比較多，劳动生产力低，因此加工費用是大了一些。如果基建全部完工，生产量大一些，加工費降至上海水平0.3～0.4元一斤，利用亚麻或胡麻纖維混紡，在質量上和成本上是完全可以达到要求的。

在大跃进的形势中，今年原棉可能大丰收，但是受棉田的限制，原棉还不能最大限度地滿足紡織工业的需要，而化学纖維在短时間內又不能大量生产，因此在最近一定时期內，研究如何利用麻纖維及其他可紡纖維来增产紗布，以供应人民的衣着需要，肯定說是有极其重大的意义。因此，我建議有关部門迅速組織专人負責試驗研究，早一点得出結論来大量推广，增产更多的紗布。

專論

紡織工业十年能赶上与超过英国

張　朴

紡織工业是英国的三个主要工业部門之一，資本主义的产业革命就是从英国的紡織工业开始的。它是世界上发展最早的現代化工业部門，到現在已有一百六、七十年的历史。在第一次世界大战以前，英国的紡織品壟断了世界市場，有"世界工厂"的称号，是英国最大的制造工业部門；近几十年来，由于殖民主义的沒落和世界紡織品市場竞爭的加剧，已經使英国丧失了世界市場上的壟断地位，紡織工业的設备和产量都减少了很多；但是英国紡織工业的基础仍然是雄厚的，技术水平也是比較高的，紡織工业总产值要占到全部制造工业总产值的16.7%，在英国經济中仍然占有重要的地位。党中央和毛主席提出要在十五年或者更多一点的时間內，在鋼鉄和其他重要工业产品的产量方面赶上或者超过英国，我国的紡織工业自然也应該在一些主要紡織品的产量方面，赶上与超过英国的水平，这是紡織工业全体职工的光荣的任务，我們应該积极响应党中央和毛主席的这一号召，为爭取在十五年或者更短一些的时間內实現这一目标而努力。

我国的一些主要紡織品的产量与英国比較起来，有的已經超过英国，有的还远远落在英国的后面，各个紡織工业部門的具体情况如下：

棉紡織工业：英国1956年共有棉紡錠2,397万枚，棉織机29.5万台，共計生产棉紗176万件，棉織品14.7亿公尺。我国1956年生产棉紗525万件，棉布57.65亿公尺；在棉紗棉布的产量方面，英国业已远远落在我国的后面。

毛紡織工业：1956年英国共計生产毛織品3.53亿平方公尺（其中包括毛毯），我国1957年預計生产毛織品2,733万平方公尺，比較英国要少很多。

黃麻紡織工业：英国1954年生产黃麻織物（主要是麻袋坯布和打包麻布）8.33万公吨，超过同年我国的生产水平，但与我国1958年計划生产麻袋和麻布的产量比較起来，要少一些。

蠶絲紡織工业：我国是世界上主要生絲生产的国家之一，而英国的絲織工业主要是靠輸入生絲加工生产的。1956年英国輸入生絲264公吨，与我国1956年生产生絲7,528公吨比較起来，英国絲織品的生产要比我国少得多。

化学纖維工业：英国1956年生产化学纖維21.9万吨，其中粘胶与醋酸纖維19.5万吨，合成纖維2.4万吨。我国的化学纖維工业才开始建設，目前仅有少量的生产。

从以上的資料可以看出：在最主要的棉紡織品的产量方面，我国已經超过英国很多；絲綢产量英国原来就不如我国；黃麻織品我国很快就可以赶上英国的生产水平；只有毛織品和化学纖維的产量，我国还落在英国的后面。因此，紡織工业在产量方面赶上与超过英国的任务，主要是使毛織品和化学纖維的产量赶上或者超过英国。只要达到这一目标，我国就可以在以上几种主要紡織品的产量方面，全面赶上或者超过英国的生产水平。

在使紡織品的产量赶上与超过英国的水平方面，我国有很多有利的条件。英国本国生产的紡織原料很少，国內市場有限，他們的紡織工业主要是靠殖民地和附属国的原料以及壟断这些地区的市場而发展起来的。随着英帝国主义的衰落和世界殖民体系的崩溃，英国紡織工业发展的基础业已逐漸丧失，再加以經济危机的侵襲，和国际紡織品市場的竞爭，英国的紡織工业已处在停滯和衰退的状态。我国的情况却正好和他們的相反，我們有丰富的原料資源和广大的迅速发展的国內市場，有苏联和各人民民主国家在技术上的协助，有优越的社会主义制度，有有計划按比例迅速发展的国民經济，以及更重要的是有党的正确領导，这些条件，就保証了我国紡織工业的高速度的发展。通过这两种不同的情况的对比，很显然我国的紡織工业有可能在短期內赶上与超过英国。

从棉紡織工业的发展来說，就可以很好地說明这一情况。1949年初解放时，英国棉紡錠大約等于我国的4.5倍，棉紗生产比我国要多50万件。經过几年的发展，到1956年我国的棉紗产量已超过英国三倍，棉布产量已超过英国四倍，远远地把英国抛在后面。有人怀疑，英国棉紡織工业的設备很多，产量怎么会这样少？是不是暫时的偶然的現象？今后会不会又赶上与超过我国？关于这个問題，我們只要分析一下英国棉紡織工业发展的历史趋势，就可以得出明确的結論。

在第一次世界大战以前，英国在棉紡織品的生产方面是"世界工厂"，1913年共有棉紡錠5,565万枚和棉織机80.6万台；1912年生产棉紗496万件，棉布67.3亿平方公尺；1913年輸出棉布59.1亿平方公尺，約占生产量的四分之三以上。以后由于資本主义經济危机的侵襲以及国际紡織品市場竞爭的加剧，加上前殖民地、半殖民地国家棉紡織工业的发展，棉紗布的輸出已迅速减少；1956年英国輸出棉布为3.96亿平方公尺，只有1938年輸出量的35%，和1913年的6.7%，占生产量的比例也减少到30%左右。在国际棉紡織品市場上，印度和日本是英国的勁敌。由于英国生产的坯布，成本高、价格貴，不仅在国际市場上受到排挤，而且連英国的国內市場也受到侵襲。英国在1938年棉布輸入只占到輸出的3.7%，以后由于輸入量迅

速增加，到1956年增加了五倍，达到2.56亿平方公尺，而輸出則减少了65.8%，因而輸入已占到輸出数量的65%，逐漸接近輸出的水平；目前这一趋势还在发展，对于英国的棉紡織工业是一个严重的威胁。

英国由于在国际市場中竞爭失敗，棉紡織品的生产迅速减少，設备也淘汰很多。1956年英国虽然还有棉紡錠2,397万枚，实际利用的只有1,665万枚，約占共有設备数的70%，其中还有257万枚是用来紡人造棉和棉与人造棉混紡的。实际利用的設备也开工不足，平均每錠每周开工42小时（每年按52周計算）。而我国1956年平均每錠每周开工125小时，等于英国的三倍。因此，虽然我国的棉紡錠比較英国要少，但是設备的运轉总錠时数，却要比英国多四分之一，再加以在設备的生产能力方面，我国比英国要高，英国的棉紡錠中約有一半是生产能力很低的走錠，环錠的每千錠时产量也比我国要少；而且英国的平均紗支比我国要高2.5支；因此，英国的棉紗布产量比我国要少很多。1956年我国的棉紗产量，比較英国棉紡織工业极盛时期1912年的水平还要多30万件，今后随着我国棉紡織工业的迅速发展，这一差距还会繼續加大，英国要赶上我国的棉紗布生产水平已經是不可能的了。

我国的棉紡織工业，今后应該以在产量方面赶上或者超过美国作为我們的努力目标。1956年美国生产棉紗933万件和棉布93.69亿公尺；我国在中共第八次党代表大会上提出的第二个五年計划的初步建議数字，是1962年生产棉紗850—900万件，如果生产棉紗900万件，棉布可以达到96亿公尺。从目前工农业生产大跃进的形势来看，这一計划在实际执行中可能会超过很多，我国可以在五年左右就赶上美国目前的生产水平。近十年来，美国棉紗布生产发展的趋势是停滞或下降的，在今后五年内，由于美国經济危机的日益加深，預計棉紡織工业也不会有較大的发展；因此我国也有可能在五年左右，就能赶上或者超过美国。

在毛紡織工业和化学纖維工业的发展方面，存在着密切的联系。最近毛紡織工业的一个重要发展，是用化学纖維与毛混紡；在英国的毛織物产量中，包括了混紡織物，凡是使用羊毛或其他动物毛重量在15%以上的織物，都計算在內。我国目前发展毛紡織工业的主要关鍵是原料問題，在化学纖維工业发展以后，可以得到适当的解决。

英国毛紡織工业的情况，比較棉紡織工业要好得多，毛紡錠虽然也由1938年的549万枚减少为1956年的489万枚，毛織机也由7.76万台减少为5.65万台，但是在产量方面，仍然保持着緩慢增漲的趋势，由1937年的2.9亿平方公尺，增加为1956年的3.53亿平方公尺。在1956年的毛織品生产量中，有28%是供輸出用的，国际市場的变化对于英国毛紡織工业的影响也很大。

在1942至1956年間，英国毛織品的年平均增长速度是0.95%，1950年以后，由于紡織工业中已初步出現了危机的征象，生产有下降趋势，到1956年还沒有恢复到1950年的生产水平。如果今后十五年內，英国能够保証逐年增长0.95%的水平，我国要赶上英国1972年的生产水平，需要的年平均增长速度是19.68%；我国第一个五年計划毛織品的年平均增长速度是27%，第二个五年計划可能有更快的发展，也可以超过需要的速度。从近六、七年英国毛紡織工业发展的趋势来看，在今后十五年內，要保持每年平均增长0.95%的速度，还是比較困难的；因此，我国可能在十年左右，就可以赶上英国的毛織品生产水平。

英国的化学纖維工业是近年来发展較快的工业部門，1956年共計生产化学纖維21.9万吨。1951到1959年的年平均增长速度是4.7%，今后英国如果保持这一增长速度，到1967年将可以生产化学纖維36万余吨，1972年将可以生产45.6万吨。我国如果在1962年能达到年产化学纖維十万吨的水平，在以后的十年間只要保持平均增长16.4%的速度，就可以在1972年赶上英国的生产水平。当化学纖維的产量赶上英国时，毛紡織工业的原料供应就可以得到充份的保証，毛紡織品的产量也一定可以赶上英国的水平。

因此，我們可以有信心地提出，紡織工业一定能够在十年內赶上与超过英国的生产水平。

在产品的質量和紡織工业的技术水平方面，目前我們还比較落后，同样应該急起直追，赶上与超过英国的水平。我們相信在全国工农业生产高潮的推动下，通过全体紡織工业职工的共同努力，也一定可以在技术上有重大的跃进，在十年左右的时間內，达到赶上或者超过英国的目标。

北京棉紡織联合厂"試驗田"的棉布質量超过日本

"五一"前夕，国营北京棉紡織联合厂的"試驗田"生产出来的棉布，在質量方面已經赶上并且超过日本。在比干勁、比鑽勁、生产大跃进的热潮中，工人和技术人員响应厂党委提出的"五一"以前棉布質量赶上日本的号召。他們提出了跃进措施，开辟了試驗田。紡織科学研究院的中国专家們，也到这里作技术上的具体帮助。从試驗机台上織出来的質量优良的棉布，經过鑒定証明：棉結杂質比日本布少10%；經向和緯向强力分别比日本的强1%和2.8%；上浆率比日本布少4%。

紗管規格应該求得統一

地方国营宁波紡織器材厂　郑烈夫

紗管是紡織厂設备中的重要器材，它的好坏对于产品的質量、数量以及生产过程順利与否，都有着重要的影响。但目前紗管規格，还相当混乱、繁杂，各使用厂的要求，均未統一，因此，在設計、試制、生产等方面造成很大浪費，不仅造成使用厂的工作被动，而且对承制厂的机器設备也不能充分利用，在人力浪費及原材料消耗等方面所造成的損失，是很可观的。

目前基本上趋向統一的，有以下一些品种：粗紗管：粗紗管分二道及三道两种，而二道粗紗管又分为普通大号粗紗管及特大号粗紗管等种类。目前最普遍的大号粗紗管規格，一般都是：长度11$\frac{1}{2}$"、外圆1$\frac{5}{8}$"，头眼为$\frac{5}{8}$"+$\frac{1}{64}$"（即$\frac{41}{64}$"），其他如三道眼及下口、开缺等，大都相同。由于規格比較統一因此使用厂及承制厂，都感覚較为方便。

特大号粗紗管，我厂自1955年开始制造，第一批为石家庄紡織厂所訂購，它的主要規格：长度为305公厘，外圆为46公厘，內徑三道眼为31公厘。該厂使用結果，認为滿意。后来邯鄲紡織厂基建部分，又向我厂訂購了一批，当初他們由华东供銷分局轉来的图样規格，外圆是48公厘，下箍为54公厘，其他部分与石家庄紡織厂的特大号完全相符。这样的規格，經我厂技术部門研究后，認为外圆有改小2公厘的必要，下箍也相应改小2公厘。这样，对于紗管本身厚薄度固然适当，而在承制厂方面，則不但能节約大量木材，更重要的是能在使用厂方面多紡紗，同时因紗管整个重量下降，亦能节約动力耗用。当我厂根据上述理由向华东供銷分局，提出建議后，而邯鄲四厂方面也考虑到这个因素，因此我們双方在紡管局材料供应处的支持之下，把这一規格修正問題，迅速解决了，把原图的外圆及下箍均改小2公厘。接着太原紡織厂等建处，也为了同样的規格差別，我們就更大胆地向他們建議，把原图修正与石家庄紡織厂及邯鄲紡織厂的規格相同，因此这个規格也基本上統一起来了。

三道粗紗管，目前生产单位訂購极少，而基建单位的規格，都已統一。对于下箍原来是用一道鋼絲箍的，但后来該項鋼絲进口較少，因此近年来已改用馬口鉄皮箍，效用也很好。

（2）并綫管：这一品种規格，基本上可算是統一了。我厂承制数量較大的如北京二厂、郑州三厂、西北四厂、广州紡織厂及上海的国棉十七厂和申新、永安等厂，他們主要規格长度、外圆、內徑均为5$\frac{13}{16}$"×1"×$\frac{5}{8}$"，只重量尚未达到統一。

現在規格各不一致，而消耗量最大的有两个品种：即（1）直接緯紗管：这是目前規格最混乱，也最繁杂的品种。因它又可用于紡部，亦可用于織部；因此，既要符合紡部的要求，又要配合織部的使用。在目前沒有統一規格的情况下，多种多样的規格都有。譬如說，外圆方面自12公厘～15公厘的都有，长度一般为7"，但也有7$\frac{1}{2}$"～7$\frac{1}{2}$"更有8$\frac{1}{4}$"的特殊規格。究其原因，一方面固然因为各厂所紡的紗支差异及所織的品种不同，但大部分是由于沒有統一标准依据。究竟是細些好呢？还是粗些好呢？对于綫脚方面的深度，有的主張是0.5公厘，有的主張是0.4公厘及0.3公厘，而漆的方面，有的認为只求坚实，不要光泽，所以主張外圆漆大漆（生漆）三道，內眼通大漆三道，既不要調和退光（这是从大漆中提炼出来的一种，叫退光漆，漆在紗管最外层，能使成品光滑）亦不需摻和上等黑煤。但相反的有些主張內眼必需調和上等黑煤，而外形在二度生漆后，第三度需漆退光（也有主張在漆第三度的时候，漆的成分是大漆50%＋退光漆50%），有关上述綫脚与漆的配合問題，关系到是否造成滑紗及脫紆。我認为这种情况，是可以根据实际使用結果根据有利因素，把它作出結論来設法全面推行的。

关于开缺、銑槽問題，有些主張开单面缺，有些需要双面缺，各有利弊。因开单面缺对于銅箍方面，在生产过程中不易破碎，因而能延长紗管使用率；但对于插入梭芯，只有一边，不能輪流更換。对于銑槽方面，最近郑州国棉六厂向我厂訂貨中，他們提出了槽的角度为45°，而槽底要将过去一般的規格改为平底槽，并且槽深度要求为4公厘，为了达到使用厂的要求，所以我們建議要把三道眼下口拉下。这样不但槽的問題解决了，同时对于开槽处紗管本身的厚薄度，也較为平衡。这种平底探針槽，能使自动換紆时，較为灵敏准确，这一新的改进規格的措施，是值得同一类使用厂在今后訂購直接緯紗管时作为参考的。

紗管距离錠盘高低問題，也不一致，大都均在15～17公厘之間，紗管下口与錠子下端相吻合处的規格差异，在紗管制造过程中，亦属重要环节之一。而使用厂要求均不一致，有些主張紗管下口一定要与錠子紧密吻合，这样能使下口麻手現象减少，同时更能在使用較长时間后，不致下口太松。但相反的理由是：倘紗管下口完全同錠子相吻合，将使实际操作的女工在落紗时发生困难。因此，他們提出要求在紗管下口与錠子配合处，要有$\frac{1}{64}$"空隙，如石家庄紡織厂、上海国棉二厂、新裕紡織厂等他們都提出了这样要求。

由于这样的原因，因此規格沒有达到統一，这在紡織器材厂制造紗管过程中，帶来了很大的困难。

（2）精紗管：和直接緯紗管的情况相仿，目前不論是生产厂添置或是基建部門訂購，它的規格总是不能統一。明明大家都是标准式錠子或經緯5型錠子，照理紗管規格应求得統一，但目前仍是各搞一套。在开展增产节約运动中，紡織厂为了挖掘紗管方面的潜力，新訂購的紗管提出了外型改細、长度放长的新措施，这样不但能使每只紗管都增加紗的容量，同时还可以延长落紗时間，节約人力。如河南紡織管理局，曾特地向我厂訂購了改細放长的精紗管，并指示郑州国棉六厂筹建处，作典型試驗，以便推广。但有关精紗管規格問題，如何才最合理，这在紡織厂方面，因为缺少綜合材料，无法作出全面性的总結。而在紡織器材厂方面，由于对紡織实际操作过程的有关技术与性能，是一知半解，因此要制定与推行新的規格，也有困难。

关于統一紗管規格問題，我提出以下的意見：我認为精、緯紗管的作用及規格上的重点，大致可分內徑与外型两种：

內徑部分：它的主要部分，是同錠子大小規格相配合，錠子的长短粗細，錠端的推撥、斜度，錠子腊烛芯部位的精密与否，以及錠子本身在运轉时，是否麻手，对于紗管設計和制造，都有重大的作用。

和解放前紡織机械各种錠子五花八門的情况相反，解放后紡織机械随着紡織厂的紗錠布机的增长也相应有了发展。同时对于錠子的規格，业已在紡織工业部的領导下逐漸趋于一致，如普通所用的标准式及45型經緯式等。在这样錠子規格統一的有利基础上，把紗管內徑（眼子部分）作出一个标准規格是完全可能和必要的。

由于眼子規格能够統一，对于眼子的正确性，显然能起巨大的作用，因而对于使用厂的要求（紗管小麻手部分），也能更加接近，并能解决使用厂与承制厂之間为小麻手方面問題所引起的不必要的矛盾。

外型部分：长度与粗細，是直接影响紡紗的容量及落紗、換紆时間的，倘每只紗管能多紡些紗，不但能减少落紗时間，同时更能提高工人的看錠率。从增产节約的角度来衡量是完全有利的。因此，我認为这一长度、粗細問題，也是可能达到統一規格要求的。其他如綫脚深浅，錠位高低，开缺銑槽等問題，只要大家把实际使用情况，作出适当分析与估計，相互交流，相互鑽研，先求得思想上的統一，再作出最后的結論，也是完全可以的。

現在紗管的供应与生产，近年来一般尚称平衡，但当各紡織基建厂大量投入生产时，有时会形成生产单位需用的紗管，一时无法快速供应的情况。最快的在訂約后，需要二月之久，还有超越半年的定貨，而紡織器材厂由于規格問題，一直沒有精、緯紗管的合理儲备量。在一般庫存較少的紡織厂中，一遇突击任务，紗管的耗用数，頓时增加，既不能向同业調撥、（亦为了規格不統一）又无法采購現貨，就会造成供应脫节現象。而在紡織器材厂方面，倘遇任务不足时，只好生产类似品种，或实行局部停工减产，但不能生产現貨，主要原因就是为了在規格未趋統一前，无法作适当的合理儲备。

事实上統一規格对于产品的質量、数量是有决定性的作用的，解放前紗管的正品率，一般只有50％（而且过去的正品，現在看来可能是将近报廢了）。但解放八年来，由于党的領导及工人弟兄所发揮的集体智慧，紗管的質量，已大大的提高。我厂粗紗管的正品率，已从建厂时（1954年1季度正式投入生产）的94％，提高到当前99％，一般的精、緯紗管（緯紗管指試錠的直接緯紗管），亦从建厂时的68％提高到85％，今年通过增产节約运动，职工們的信心更为高漲，并提出了正品率达到90％的指标。倘規格能再統一，那末不但产量能够增加，就是質量也可以大大提高，而成本的降低，售价的削减，更是指日可待的。

目前生产紗管的单位，除供应全国各地紗管以外，尚有少部分配合紡織机械，运往国外，因此，規格方面应尽可能求得統一（这种統一是指一种錠子配合一种紗管規格），我認为可以在紡織工业部主管供銷业务部門統一領导下，临时成立一个专业小組，把現有的規格，全部集中起来，互相研究，并用专业分工方式，各負其責，指定品种，进行小量的試制，然后再撥交各紡織厂普遍試用，并广泛的征求各有关方面的意見，然后再总結經驗，去蕪存菁，取长补短，得出新的統一的規格，以資統一推行。因此，我建議紡織工业部主管部門，应把这一問題，加以研究討論，同时更希望各地有关部門，各地紡織厂提出更具体，更有效的措施，来搞好这一个紗管規格統一的工作。

浆缸回絲到0.88公尺

公私合营上海仁丰染織厂浆經小組，七天內三次刷新浆缸回絲全市紀录。

过去經紗車千碼誤紙个正确，班与班之間操作不統一，影响减少浆缸回絲，通过双反运动，在經車擋車工与浆缸老师傅的共同努力下，改变了誤紙方法，統一了操作，因此解决了这个关鍵問題，浆缸回絲从"双反"前的3公尺以上首次降到1.5公尺，刷新上海市1.93公尺的紀录，后来繼續降低到1.02公尺，現在又降低到0.88公尺。

3月25日上海市紡織工会与織布公司特地組織了40多家織布厂，在該厂召开了現場会議交流了减少浆缸回絲的經驗。

（高克明）

雜談

“田”里播种 生产上开花

·冠·

紅安县种試驗田的經驗，在紡織企业里开花結果了，这是紡織工业企业領导作风、工作方法的重大轉变；也是促进紡織工业生产大跃进的革命行动。

种試驗田与我們过去抓点带面的方法有无不同呢？怎样才叫眞正地涉水下地，与工人一道播种插秧呢？有无区别，有多大区别，对从事紡織工业的干部来說，并不是人人都很清楚的。

过去我們有些同志在抓点，抓典型的工作中，由于沒有和工人技术人員密切結合，存在着那里有問題，“救火車”就到那里的办法。那个时候工人批評說：出了毛病，干部来了，毛病解决，干部走了”。領导方法是被动应付的多，打預防針的少，更談不到参加劳动。所以在整风运动中工人对領导作风的意見很多，如苏州光明絲織厂的工人貼了張大字报說：“干部号召工人好好地干，自己却在上班时間吃酒、猜拳。談到生产問題很多，比上不足，比下有余。”象这样的批評，在我們紡織厂里到处都可以看到。有些企业的領导人，在过去所謂抓点的工作中，为什么抓的不突出，成績不显著，問題在那里呢？看来，不与群众密切結合，不深入生产实际，亲手摸摸，只陷于一般化的工作方法，是不能滿足于形势发展的需要，也就不能促使生产上不断革新。

那么，应如何才算深入生产实际，与群众打成一片呢？看来，种“試驗田”的办法，不失为解决这一問題的一剂“良药”。要种好“試驗田”从紡織企业种的情况来看：

第一，要“选田”，要明确种“田”的目的。一般来講有两个方面。一个是抓关鍵部門，即所謂“开火車头”；一个是抓薄弱环节，即所謂抓落后的轉变。

第二，要明确职責，分头“下田”。譬如由厂长、党委書記、总工程师、工会主席等人，按工序分兵把口，抓住一个品种，从中找出問題及提出解决的办法，总結經驗，加以推广。同时，也可提出分口包干的办法，展开竞賽，看哪一个工序(段)搞的好，以互相推动。

第三，“下田”的方法，主要是参加劳动跟班走。参加种試驗田的領导人，各自固定在一个班里，抓輪班里的“一条龙”。跟班的时間每周不少于四天（如有可能每天抽一定时間跟班更好）。

在班里的工作内容有三：即一看，二劳动，三带做“班长”。

看，是为了抓两头，找問題，抓經驗，在現場解决問題；。

劳动，每周抽出一定的时間在班里劳动。領导干部与工人密切結合最好的方法是拜老工人为师傅，訂师徒合同。合同中可規定师傅教徒弟技术，徒弟在政治上帮助师傅。取长补短，共同提高。

做“班长”。凡是“田”里研究、貫彻、总結工作都要参加，自己有什么主張，发現什么問題，就开会研究，运用組織力量和群众智慧，加以解决。

种試驗田既然是領导与群众相結合，政治与业务相結合的有效形式，因此应該大力推广，使之經常化地来，使它在生产上开花結果。但有些企业的干部自种試驗田以后，他們只在“田”里用勁劳动（当然用勁劳动是好的），而忘掉了种試驗田的意义，这就不对了；有些同志把領导干部种試驗田看成是“打鉄日”，这完全是錯誤的，也是应該批判的。

种試驗田的方法，在各地、企业的实踐中它的内容已逐漸得到充实，可以預期，这一有效的工作方法，将为紡織企业在各个方面帶来新的效果，对紡織工业战綫上的生产大跃进，也将起到积极地促进作用。

上海国毛二厂华达呢質量达到英国水平

国营上海第二毛紡織厂的华达呢，經过上海市呢絨服装商业代表团的質量鑒定，認为2201华达呢，色光好、手感也大有改进，外观光滑挺刮、紋路清爽，已与英国貨不相上下，精紡呢絨質量已赶上英国。

原来，国毛二厂自从今年二月份倡議，“精紡呢絨二年赶上英国后”，取得了各方面的广泛支持，化工部和石油公司加工厂都提供助剂、五金工业表示积极配合、上海市的所有呢絨商店、服装商店、时装商店，在中国百貨公司呢絨批发部主持下，組織了一个商业代表团，提供了数千种英国貨呢絨，甚至海外华侨也买了二段英国貨华达呢，寄給該厂作为赶英国的样品。这些客观上的支持，大大推动了該厂全体职工赶上英国的信心，全体技术人員积极找資料，大胆試驗。他們針对华达呢存在的“发毛、手覚枯燥，織紋不清”等主要缺点在染整工艺过程上进行了調整。如增加燒毛工序，煮呢定型提高温度从原来的70°—85°C到100°C，同时，采用衬布煮呢，每层呢絨夹一层布，解决了高温煮呢容易产生水印的毛病，改变了突然冷却为逐漸冷却；增加坯布回潮，实行間歇整理、烘呢温度适当降低，从原来70°C—80°C改为50°C。C干整理亦采用間歇，并3次給湿；縮短染色时間，縮短原来醋酸、硫酸分二次加酸，改为醋酸、硫酸混合一次加酸，染深色时間从原来每缸13小时，縮短为7小时。染淺色从原来每缸9小时，縮短为5小时。

由于貫彻了以上措施，使华达呢成品質量大有提高。現經上海市商业代表团鑒定認为，該厂的华达呢已赶上英国貨，呢吱也接近英国水平。（汪洋）

讓新的組織机构更好地为生产服务

——記苏州光明絲織厂組織机构的革新

馬晋冠

編者按： 自上海国棉二厂打破常規，革新組織机构以来，不少紡織企业都在学习这一經驗，对自己的企业机构，进行了改革。这里介紹的苏州光明絲織厂革新組織机构一文，系属于中小型厂革新組織机构的一例，內容較好，可供各地、企业，特別是中小型厂参考。

苏州光明絲織厂在双反运动深入抓关鍵的专題整改中大胆革新了党、政、工、团的組織形式，受到广大职工的拥护和欢迎，使管理机构更加适应当前跃进形势的需要。下面，介紹一下該厂行政管理机构革新的情况与問題。

带共同性的問題

长久以来，光明絲織厂存在着管理机构与生产工作不完全相适应的状态，这主要表現在：生产工人分三班劳动，而党、政、工、团的組織形式从厂到車間却大都是常日班制。夜班工人有了問題不能得到及时解决，只好擱到第二天再說；有些干部必須与工人全面接触，但往往因为彼此班次不一，总覚得对夜班工人照顧不周的感覚。

光明絲織厂是一家有职工934人的中型厂，但也同其他紡織厂一样，把許多連續性生产的工序按块块建立了基层組織。全厂管理机构是厂长，車間主任、值班长三級制。在厂长下有准备、力織、成品等几个独立車間。而在一个輪班中发生了协作問題，往往要轉上几道手續，但遇到夜班，大家都等各自的主任来决定問題，使許多輪班中可以及时解决的問題，因为受部門职权范圍的影响而擱了下来，影响了生产工作的正常进行。在科室里，干部都是做常日班，因而他們的作息时間限制了全面掌握三班生产的情况，加上有些干部作风不深入，也容易滋长官僚主义的习气。

'双反'运动中，这个厂职工貼出的14万張大字报中，大約近一万張是批評領导干部在組織机构上的保守思想的事例，使領导干部很快地覚得仅仅依靠轉变作风来解决問題还不够，要从根本上克服官僚主义，必須狠狠地改变領导作风与革新組織机构二个方面双管齐下不行。

要革新，必須彻底

开始时，厂領导上对改革組織机构的魄力不足，打算采取"适当改革"的办法；后来經过上級領导的帮助，使厂的領导上才下定决心，拿出革命的干勁，根据生产工作的需要，彻底地改革了現有的管理机构。

改革后的組織机构是这样：

（一）将原来厂长、車間主任、值班长的三級制，改成厂长、班长两級制。建立从准备到成品工序"一条龙"的"班长"負責制，使厂长直接抓三班生产，班长可以一攬子的管理全班生产；撤銷按块块建立的基层組織的形式。

（二）把科室全部取消。留下9名必須在白天进行工作的干部做常日班，其中包括主任、秘書、总务、技术員各一名，計划統計与財会汇总人員三名，采購管理等二名。其他科室人員全部下車間，受班长領导并跟班走。

（三）党、工、团組織也按行政組織的变化而变化，按班成立了基层委員会。

（四）凡做常日班的党、政、工、团干部的作息时間全部搬到三班。采取下午加长休息时間的作法，使新的作息时間从早上8点到晚上11点都能找到任何一个常日班干部。

与此同时，全厂还建立了干部参加体力劳动的制度，結合又紅又专，規定了每个干部每周劳动时間不得少于12小时。

新机构的优越性与特点

組織机构的革新，好处很多，它能适应中型厂当前生产管理的特点，适应"一条龙"三班生产制的特点，新机构有很大的灵活性。由于层次减少了，厂长、車間主任都要抓三班的重复的領导現象消除了；班长可以及时处理一輪班各工段的协作問題，'扯皮'現象也消除了。不少工人說："过去車間既多又小，在同一个班里联系工作不方便，現在有个头，什么問題都可及时解决"。

新机构从組織上保証了干部与群众的密切联系，能有效地防止某些干部高高在上、不深入生产实际与不深入群众的官僚主义作风，也为干部又紅又专开辟了广闊的道路。机构改革后，不少干部反映說："过去出力不討好，現在办事省力，深入实际，又可以学一門技术，眞是一举多得"。

新机构大大精簡了科室管理人員，加强了車間生产的領导。这次改革，全厂管理人員由头一次精簡后的66人（原来百余人，整改中曾下放了一批），又减少了23人。現在留在科室的管理人員仅占全厂职工的1%。除23名干部下放劳动鍛炼外，大部份充实車間。过去車間主任"光杆子跳舞"的局面改变了，一个班內有各种职能人員，生产管理工作加强了。班里还配备了专职的技术員，負責技术业务的改进工作。

科室人員到車間落户，是提高生产的关鍵

上海国毛二厂　徐廉生

上海国毛二厂整风开始时，所有科室是按常規办事，关門整改，不了解科室关鍵是什么，对下車間有顧虑，怕下去找不到人，插不上手。我們及时召开了科室会議，启发科室人員要抓科室的“西瓜”，必需要到車間去找苗头，解决車間的关鍵，就是打开了科室的“西瓜”。

副厂长兼总工程师陈兆魚同志，在一个周末的时間又邀請了部分技术人員在家里召开了一次座談会。在这次座談会上，毛紡車間主任齐斌廉同志講“群众干勁十足，自动提出要加快車速，車速一下从108轉，提高到124轉（目前是143轉），可是断头多，措施跟不上去”。这次座談会启发了科室的工作同志，認为到車間有事情可做，应該下車間去。生产計划科黃叔云同志立即表示，“离开写字台，到車間去找苗头、下車間落戶开“西瓜”。

由于科室同志的工作方向明确了，科室人員都分工下車間。开“西瓜”的勁头就很大。如为了充份发揮机械潜力，平衡前后道設备，要增添14台織机，生产計划科郑均甫同志接到任务后，只化了一个星期时間，就完成了調撥任务。而在过去，光办理簽报申請手續一个月也不能完成，如1956年添建1200錠，調撥机器就化了半年多时間。織染車間准备部要在經紗車上改装H型筒子架，車間認为非徹底改装不可，但改装費用要2500元却无有着落，拖了半年无法解决，这次經生产計划科副科长張惠森同志下車間落戶，就抓住了这个苗头，他在元孝毛紡厂交流技术經驗时，就留心兄弟厂的筒子架式样，經过模仿改进，他提出了改装办法，結果只化10个劳动力和一些木料就完成了，改装后不但提高經紗的張力均匀，减少經擋，而且产量能提高40%以上。

在“双反”运动中，很多大字报批評全厂劳动力有多余，造成人力浪費，但如何解决呢？生产計划科的周炳生同志（原工資科长）原感到困难很大，經过下車間与工資員共同研究，提出了利用厂星期日增开机台，工人輪流調休的办法，并妥善地解决了机台質量、用电、保全保养和干部管理等具体措施。这样不但全厂多余劳动力有了出路，而且每年可为国家增产呢絨9万公尺。經过这次下車間工作，使周炳生得到很大教育，他体会到“过去做工資科长，只会坐办公室，开会不下車間，那里会曉得潜力和浪費呢”。

通过生产計划科一馬当先，也带动了其它科室的工作，象供銷科也打破常規，做到机物料随申請随供应，千方百計滿足車間要求；如增添14台織机所需机物料，事先既无計划，同时規格又多至31种，但只化一个星期就解决了大部份。总机械科也提出机件坏了可以随时修理，保証車間机器不停。这样，不但解决了車間生产关鍵，并且改善了車間与科室之間的关系，改变了車間認为科室落后，不解决問題的看法。

科室是厂領导的职能助手，必須充份发揮助手的作用，因为工厂生产不单純凭气力，而需要一定的科学技术，否則不能解决生产上的重大問題。如这一次毛紡車間法式精紡加快車速，前罗拉速度从每分鐘108轉，提高到143轉（錠速8400轉），断头从原来300根左右、增加到500根以上，值車工劳动强度增高，保全工也感到沒有办法，經过生产計划科技术人員下車間，在工人配合之下，調整工艺設計，使断头仍稳定在300根左右，并且出現100%的一等紗，工人生产积极性大大提高，保养工王德利同志說：“加快車速我們能干的，但降低断头就要依靠技术人員出注意了”。

科室工作人員下車間落戶，做到与工人同吃同住，同劳动，不但是能深入了解到实际生产情况，从而改进和提高科室工作，而且能和車間工人一起，以工人們的干勁和技术人員的理論知識結合，解决生产关鍵問題，把生产大大提高一步。

几个問題的研究

新机构优越性較多，但也有几个值得研究的問題。主要的有：

（1）“条”、“块”問題。光明絲織厂革新后的机构在生产一头来說，完全采取了“一条龙”的管理形式，这种形式对于前后工序的全面协作是有好处的，但是，必須考虑到企业規模大小与干部力量的配备問題。如光明絲織厂建立的“班长一条龙”負責制，促使班长要担負起从准备到成品各个工段的全面管理工作，这虽对全班調度有利，但“班长”必須選选能力較强的人担任，而且基层小組长或工区的干部也应当能独立作战，否則仍会使“班长”的全面領导顧此失彼。光明絲織厂是一个中型厂，班长的人选相当于副厂长水平，看来問題不大，但在大型厂，仍需考虑保留工場或車間的形式，注意条、块結合。

（2）厂級領导作风的轉变問題。三級制改为二級制后，促使厂长等領导干部更加需要深入地抓生产，因为原来抓三班的有車間主任、厂长，現在消除了二級重复現象，对于厂长来說，管理工作更具体，

双反运动在光华染織厂正开花結果

·焦　岩·

（一）

上海合营光华染織厂現有职工396人，1957年生产63万匹染色布，所生产的凡拉明全錢卡嘰的質量全市聞名。該厂是卢灣区委整风重点厂，双反运动开展的比較早，春节以后，共貼出了大字报2万張。

反浪費展覽会是群众自己搞起来的。大家找展品、写說明，自动作講解員。許多职工、特別是年紀大的老工人，虽然搞展覽、写大字报已經几天沒有好好休息，但是講解起来，还那样精神，那样热情，神色里表現出对浪費是那样宛惜。展品布滿了車間以外可以利用的每一个角落。大字报、展覽品接触到了从科室到車間，从生产到福利各个方面的問題，全面、深入，既有經济眼，也有思想眼。

展覽会中的“馬达新村”惹起了不少需要馬达参观单位的怨气。該厂积压了几年的半新馬达17只，共269.5匹馬力，占該厂現有运轉馬达匹数60%以上。厂內仓庫里有各种染色机上的滾筒504只，价3.88万元，实际周轉使用量不到庫存数量的1/10。厂里专門設計的通風子鉄棒二只，每只重32市斤，无法使用，工人說“要等楚霸王再世来用”。使用染料，不按不同的坯布規格处方，1957年一年浪費染料約3万元。全年全厂用燒碱33.5万公斤，机器漏掉、工艺过程中浪費即达5.6万公斤，占总用量約17%，工人大字报写道：“絲光机下有怪井，每天漏碱七公斤，地下漏去一井厂，計算一下太惊心”。一張大字报指出，如果打破技术上的顧虑，經过試驗，把燒毛机上用的紫銅板，象生产相同品种規格的兄弟厂一样每块由150公斤改小到80公斤，一年就可节約銅的消耗1,370公斤。去年一年，全厂照明用电支出1.5万元，一張大字报写道：“不論車工房，通宵灯光輝煌，嬉戏黯然失色，这里太阳不落”。夏季厂里供給每个工人20斤西瓜，每天二支棒冰，白糖綠豆湯一班一次，不論任何工种每年都发一双胶鞋，两双球鞋，职工一个月消耗公家茶叶20～40市斤，对这些，工人都以“西瓜店、”、“茶叶庄”等命名的大字报表示了自己的看法。大字报、展覽会活潑动人，工人喜欢看、願意講。

（二）

既然依靠群众把大大小小的浪費揭发了出来，也必須依靠群众，大家动手，把問題想办法解决掉，采用“拿出来（揭发）、捞回去（解决）”的办法，这就是該厂大整大改主要經驗之一。作法是把所有的意見分类归口，理成大大小小的辮子，依靠群众，人人动手，成批成批的改。

首先是領导带头，向群众把問題交待清楚。2月28日，全厂整改动員大会上，厂长作了檢查报告后，当場便有30多个职工自动上台檢查自己对国家財产的不負責任，并表示态度全力支持大整大改工作。該厂将所有意見分成八个大类：产質量，机器檢修，染原料，机物料，資金，生活福利，安全生产，管理制度。并按問題的性質，交科室和車間归口处理，逐級負責。除了比較重大的問題如产品質量，职工生活福利問題等需要深入专題鳴放和专題整改以外，都交給群众討論（有些还須要有关部門統一解决）。如此，仅3月上旬几天之內，全部二万多条意見已經改进或处理了80%以上。

紧接着大整大改，群众又一次掀起了专題鳴放的热潮。共分了四个专題：产量、質量，煤，碱、电的节約，赶上国营厂水平。如技术人員分析出質量上的四害，染疵中的四害占全部染疵的79%：其中擦伤占30%，全年損失5200元；油污占11%，全年損失1900元；皺条占20%，全年損失3500元；水点占18%，全年損失3100元。专題整改的具体步驟是：小組活动；参观先进厂；訂改进規划。专題鳴放过程并貫彻着边整边改的精神，如改进了染色車操作方法，将原来每天換肥皂水、碱水改为三天換一次，一年即可节約6千多元；全錢卡染料AS处方，原来只有一个，現在根据坯布的厚薄而改变处方，一年可以节約3～4万

作风也就要相应改进。光明絲織厂規模不大，加上厂长除了日常办公时間搭三班，仍保留有必要的汇总情况的干部外，必要时再加上領导干部分工跟班走，看来問題不大，但仍应在制度和作风上注意改进，才能适应新的組織形式。

（3）科室撤銷后，仍留下一部分人員从事三班以外的管理工作，其他都是下放車間，但相互間仍保持密切协作关系。这里就要防止由于两条綫的領导关系后可能产生的“扯皮”情况，需要建立具体的职責与联系制度加以保証。

（4）作息时間問題。看来光明絲織厂常日班干部留厂时間有15小时，除去中間吃飯及休息三小时，学习二小时，工作10小时，但需要考虑干部的住厂远、近、休息場所等問題，从既有利于生产工作、又能巩固持久的原則出发，在其他厂里不宜强求一致。

在組織机构的革新中，厂級干部的共同呼声是要求上級行政主管机关也应对各种制度、会議、报表等問題作相适应的改进，使上下能够对起口径来。

尽管存在一些問題，但我認为光明絲織厂敢于“大胆設想、彻底改革”的精神是值得学习的。

元；工人将煮炼时間适当安排，在保証質量的原則下，将一天3200匹的产量增加到3900匹。

厂的質量一向不坏，这次双反运动中职工到兄弟厂参观后，发現質量指标中有些是落后于其他厂的，并且也发現了生产上不少的問題。例如，与立丰染織厂同样品种規格的产品比較，分析总成本中的每个項目，发現每百公尺总成本比立丰厂高5.11元。在对比国外样品中，发現本厂产品在干、湿磨擦、縮水、絲光光泽还較差。厂的領导和职工們正在想办法，力爭改进質量，降低成本，按照部頒質量标准，先达到市內先进水平、国內先进水平，再赶上国际水平。

（三）

机构大、管理人員多，也是群众矛头所指的主要問題，在这方面，行政作了比較及时的精簡。原有八个科，三个車間，二个負責人（安全生产、技术监督），一个厂长室。原有管理人員61人，占职工总人数的15.96%。精簡后并为四个股，不設車間，管理人員减少为24人，占职工总人数的6.3%。

机构大变动，必須有相应的措施。厂的措施的基本精神就是进一步发动群众管理生产，职权下放到生产小組。全厂按生产性質分成燒毛、漂炼、絲光、打底显色、拉幅、整装等生产小組，小組归三班管理員領导，管理員归生产技术股領导。所有的生产活动，先集中在生产小組一級，一个工段一个小組，人数不多，能及时的研究問題。一般問題組內解决，管理員到車間了解了情况及时的向生产技术股汇报，而生产技术股負責人是技术副厂长兼任，生产問題就解决的及时。科室合并为計划財务股，行政股（劳动、人保、总务），供銷股等三个股。过去，三个車間，共有二个車間主任，三班六个管理員，二个常日班管理員；有計划、財务、供銷、总务、劳动、技术、保全、人保等八个科；人多、层多，往往互相扯皮，缺乏联系，精簡以后，工作效率已經大大提高。

适应厂的具体情况，根据群众要求，还建立或健全了不少的制度。如工艺过程計划制度，技术檢查制度（擋車工自己記录有关生产情况，管理員巡回檢查）；机器保养民兵制（教会工人小毛病自己修，以防止重大事故）；进出厂、請假、劳动調配制度（过去这方面很松）；車間劳动保护用品制度（过去定期发口罩、紗手套、肥皂等，改为以旧換新），等等。这些制度，大都是群众自己的建議，或提出要向国营厂学习的項目，很多又都用大字报貼了出来。制度如何貫彻，也是群众自己討論出来的。如此，群众自想自做，經过領导的組織、提炼、系統化条理化的制度，必然会巩固双反成果，易于发揮群众的积极性，領导方法也必然会在这种可靠的条件下工作越来越深入，生产越来越提高。

（四）

光华厂的双反运动告訴了我們，按照党的工作方針和布署，在运动的每一个阶段，只要相信群众，紧紧的依靠群众，領导又有克服缺点的决心，群众会拿出許多办法来比較彻底地解决生产、生活翻利种种方面的問題。

譬如在产品質量方面，外观疵病多，特别是原坯品种的糸条。如煤、电、碱，耗用比一般同业高。在产量方面如前后設备不平衡，特别是煮缸产量提不高等等。为了解决这些問題，他們收集了同业中可比产品的資料，掀起了比先进、学先进、赶先进的热潮。在煤、电、碱、用料上选擇了以立丰、乙丰、美丰、等三个厂作为学习对象。并組織群众到三个厂去学习参观，吸取他們的經驗。同时进一步发动群众找关鍵挖潜力，进行专題鳴放。首先針对質量上的主要疵病糸條，进行圍剿。通过一系列的技术措施，以及学习了美丰厂接头方法，后糸条疵病大大减少，从1957年平均占总次布的20.7%，下降到0.78%，获得了显著成績。对其他一些主要疵病如色差也坚决貫彻了色烘四比工作（南北車对比、左右对比、标准样对比、箱与箱对比），因而疵病从1957年平均占总次布的18.3%，下降到4.9%。通过以上措施質量大大提高，凡拉明卡其正品率从双反前的98.63%提高99.55%。华达呢从99.07%提高到99.83%。接着他們又对节約指标进行了各种工作，在节煤方面通过向先进厂学习后，群众的干勁起来了，特别是司爐工人恢复执行了单鉄巡回投煤法，并提出了各項节煤措施，如煤中渗水等。并充分利用了濃縮燒碱的回汽水（每天有100吨），因而节煤指标一再突破新記录，从双反前221公斤/千公尺，下降到199公斤/千公尺（先进厂立丰一、二月份水平为182公斤/千公尺），并在不断下降。在节碱方面通过各項技术措施，如采用廢碱退浆堵塞絲光車漏洞等措施后，在短短的二星期內出現了历史上新記录。凡拉明华达呢耗用碱从双反前8.33公斤/千公尺下降到6.27公斤/千公尺（先进厂美丰一、二月份水平为7.87公斤/千公尺）。在节电工作上也由于开展了小組之間节电竞賽，因而单耗显著下降，从双反前23.5度/千公尺下降到21.83度/千公尺（先进厂乙丰一、二月份水平为22.06度/千公尺）。由于广大群众找关鍵，因此在节約工作上出現了过去从未有过的新記录，指标一再刷新，一再突破。原来提出二季度赶上先进厂水平，但到3月13日碱、电二項指标已經赶上了。

在挖潜力的专題鳴放中，工人們对作业計划訂得太死，生产力受到束縛的情况，提出了尖銳的批評，他們說，“为什么开二班能完成的工作，一定要开三班呢？使机器开开停停，不是浪費水汀嗎”，于是他們打破了墨守成規的操作方法，提高了台时产量。如煮缸过去小缸每天只出一缸，改变工艺条件后，采用双錢生产，即一方面进缸，一方面出缸，縮短了煮炼时間，每天多出了2—3缸布。因此日产量从双反前的3,200匹，提高到3,800匹。同时为了生产杂色士林卡其，在工人們的倡議下，找到了使用二只盛燒碱的煮錢鍋，采取卷桶进缸操作法，这样日产量再度提高到4,200匹。

比先进、学先进、赶先进

表一　各地区棉紗布質量及生产工人出勤率最先进企业

1958年3月分

	棉紗一等一級以上品率		棉布一等品率		生产工人出勤率	
	最先进厂	%	最先进厂	%	最先进厂	%
北京		100	二紡場	99.64	三紡場	94.90
天津		100	国棉三厂	99.87	国棉二厂	93.54
上海	国棉七厂	100	申新六厂	99.85	国棉一厂	94.15
河北	邯郸一厂	97.96	石家庄一厂	98.55	石家庄三厂	96.90
东北		100	錦州紡織厂	99.56	牡丹江紡織厂	93.97
西北	国棉六厂	99.82	国棉三厂	99.92	陕棉一厂	95.31
青島		100	国棉四厂	99.64	国棉六厂	94.68
河南	国棉二厂	100	国棉一厂	99.54	国棉五厂	96.20

表二　各地区棉布質量最先进企业

1958年3月分

2321市布	一等品率		下机一等品率		断裂强度(經向)		断裂强度(緯向)		密点捻率		織机断头率	
	最先进厂	%	最先进厂	%	最先进厂	公斤	最先进厂	公斤	最先进厂	公斤	最先进厂	根/一台时
北京	二紡厂	99.60	二紡厂	94.68	三紡厂	47.4	三紡厂	55.0	三紡厂	44.4	二紡厂	0.180
天津	二厂	99.80	二厂	98.57	一厂	45.5	二厂	52.4	二厂	41.0		
上海	九厂	99.70	九厂	95.82	一厂	50.4	一厂	55.9	九厂	44.3	一厂	0.236
河北	二厂	99.01	三厂	46.00	四厂	48.0	三厂	55.8	二厂	36.9	三厂	0.160
东北	辽紡	99.35	营紡	90.19	辽紡	49.0	辽紡	52.9	营紡	46.0	辽紡	0.330
西北	三厂	99.94	三厂	79.88	四厂	47.0	四厂	53.6	二厂	34.0	三厂	0.170
青島	仁丰	99.54	八厂	89.31	一厂	51.6	一厂	51.8	仁丰	31.0	一厂	0.080
河南	四厂	99.50	三厂	96.32	三厂	46.3	三厂	55.7	五厂	32.3	三厂	0.200

双反运动为光华染織厂的大跃进打好了基础，并且形成了生产大跃进的推动力量，計划指标經过群众討論后，三番五次的修改。該厂生产任务今年比去年增加10.66%，上繳利潤先是175万，群众討論后增加到192万，又增加到337万；成本降低指标，开始比去年节約12万，之后上升到16万、22万。

反浪費、反保守、比先进、学先进汇成的生产高潮巨流，已經洗刷了工作中的很多落后面，并且还正在冲击着全厂的各項工作。全体职工在党的正确領导下，以先进生产者，老技术工人为榜样，信心百倍地力爭超額完成国家計划。

表三　各地区棉紗質量最先进企业

1958年3月分

	上等一級以上品率		品質指标		棉結杂質		支数不匀率		优級条干		細紗断头率	
	最先进厂	%	最先进厂		最先进厂	粒	最先进厂	%	最先进厂	块	最先进厂	根/千錠时
21支W												
北京	二紡厂	100.0	二紡厂	2120	三紡厂	58	一紡厂	1.59	三紡厂	7.00	一紡厂	23.96
天津	六厂	100.0	六厂	2250	六厂	56	五厂	1.50	一厂	0.48	五厂	27.73
上海		100.0	恒丰	2250	大同	45	一厂	1.60	电新一厂	1.96	荣丰	19.20
河北	三厂	100.0	二厂	2080	三厂	75	二厂	1.80			四厂	30.10
东北		100.0	佳紡	2110	营紡	39	佳紡	1.80	瓦紡	7.00	瓦紡	11.60
西北		100.0	二厂	2110	五厂	46	一厂	1.60			一厂	8.83
青島	八厂	100.0	八厂	2350	五厂	50	仁丰	1.60			五厂	16.00
河南		100.0	四厂	2210	四厂	46	三厂	1.60			三厂	35.00
23支T												
北京	一紡厂	86.06	一紡厂	2130	一紡厂	62	一紡厂	1.67	三紡厂	1.00	一紡厂	30.74
天津	四厂	100.0	四厂	2280	四厂	54	五厂	1.70	一厂	0.35	三厂	23.98
上海	九厂	100.0	一厂	2250	荣丰	62	一厂	1.70	一厂	0.46	荣丰	23.42
河北	二厂	70.66	三厂	2110	二厂	78	二厂	1.80			四厂	23.70
东北		100.0	营紡	2240	大紡	45	大紡	1.80	瓦紡	6.00	瓦紡	27.70
西北		100.0	一厂	2190	五厂	46	一厂	1.70			一厂	15.72
青島	五厂	100.0	一厂	2320	五厂	47	五厂	1.60			五厂	24.00
河南		100.0	四厂	2220	四厂	54	三厂	1.70			三厂	38.00
32支T												
北京	三紡	88.89	三紡	2090	三紡厂	58	三紡厂	1.60	三紡	1.00	三紡	55.2
天津	五厂	100.00	四厂	2160	四厂	52	五厂	1.60	五厂	0.16	五厂	17.3
上海	十六厂	87.38	四厂	2090	五厂	43	十六厂	1.60	五厂	0.95	庆丰	30.2
东北	佳紡	88.52	佳紡	2080	佳紡	42	金紡	1.80	瓦紡	7.00	瓦紡	31.4
西北	五厂	55.3	五厂	2050	五厂	39	五厂	2.00			五厂	61.0
青島	二厂	88.27	二厂	2120	二厂	55	二厂	1.60			二厂	42.0
河南	一厂	100.00	一厂	2190	四厂	46	一厂	1.70	四厂	0.10	一厂	25.0
32支R												
天津	四厂	100.0	四厂	2200	四厂	56	四厂	1.60	五厂	0.16	五厂	17.3
上海	十六厂	97.45	申新六厂	2134	申新一厂	53	十六厂	1.70	申新一厂	0.19	一厂	27.0
河北	邯郸厂	96.47	邯郸厂	2080	三厂	67	邯郸厂	1.70			邯郸厂	26.2
东北	大紡	100.0	大紡	2120	大紡	44	金紡	1.80	大紡	4.00	辽紡	49.0
西北	一厂	95.88	一厂	2070	六厂	38		1.80			一厂	16.03
青島	六厂	100.0	成通	2160	华新	42	华新	1.45			二厂	33.0
河北	二厂	100.0	二厂	2150	二厂	46	二厂	1.80	二厂	0.20		
42支T												
北京	二紡厂	100.0	二紡厂	2020	二紡厂	59	二紡厂	1.59			二紡厂	82.1
天津	一厂	100.0	二厂	2010	三厂	45	二厂	1.90	三厂	0.28	三厂	39.0
上海	二厂	100.0	二厂	2040	一厂	52	一厂	1.90	二厂	0.11	二厂	48.0
河南	三厂	100.0	三厂	2060	三厂	60	三厂	1.80			三厂	59.0
42支R												
上海		100.0	二厂	2060	中华	38	九厂	1.67	永安二厂	0.50	申新九厂	26.0
河北	二厂	100.0	二厂	2040	二厂	77	二厂	1.80			二厂	42.9
西北			三厂	1850	三厂	44	三厂	1.85			三厂	30.7
青島	五厂	100.0	五厂	2150	五厂	47	五厂	1.80			五厂	40.0

注：表一、二、三有口者为全国最先进企业。

表四　各地区每件紗用棉及回花落棉率最先进企业

1958年3月份

	混用棉量		净原棉量		回花率		落棉率	
	最先进厂	公斤	最先进厂	公斤	最先进厂	%	最先进厂	%
21支纱								
天津	国棉一厂	194.63	恒源紗厂	191.81				
青岛					国棉八厂	0.89	国棉七厂	5.01
23支紗								
天津							国棉一厂	5.18
河北	石家庄二厂	195.14			石家庄二厂	0.88		
西北			国棉二厂	188.57				
32支紗								
天津							国棉四厂	5.66
上海	国棉四厂	196.28			国棉四厂	1.22		
东北			佳木斯紡織厂	192.76				
32支售紗								
河北	邯郸一厂	194.30	邯郸一厂	190.45	邯郸一厂	1.05		
青岛							国棉六厂	5.10
42支紗								
天津			国棉一厂	194.87	国棉一厂	1.15	国棉二厂	5.69
西北	国棉四厂	197.82						
42支售紗								
上海	中华一厂	199.80	安达二厂	196.17			申新五厂	6.09
西北					国棉三厂	1.29		

表五　各地区2321市布用紗量及回絲量最先进企业

1958年3月份

	每百公尺棉布用紗量		經紗回絲率		緯紗回絲率	
	最先进厂	公斤	最先进厂	%	最先进厂	%
天津					国棉二厂	0.12
河北			石家庄四厂	0.09		
青岛	仁丰紗厂	13.26				

表六　各地区棉紗布单位用电量最先进企业

1958年3月份

	21支W		23支T		32支T		32支R		42支T		42支R		2321市布	
	最先进厂	度	最先进厂	度	最先进厂	度	最先进厂	度	最先进厂	度	最先进厂	度	最先进厂	度
上海							一厂	220.05			二厂	283.13	一厂	7.91
西北	一厂	115.41	四厂	160.32										
河南					一厂	205.29			三厂	495.60				

表七　上海毛麻公司所属毛紡織厂主要产品質量最先进企业

1958年3月份

	一等品率		退修率		复染率		开匹率	
	厂名	%	厂名	%	厂名	%	厂名	%
2101嘩嘰	二毛	99.35	裕华	3.42			裕华	12.46
2102嘩嘰	建华	99.01	建华	3.03	裕民	3.12	建华	9.65
2201华达呢	三毛	99.63	三毛	2.23			二毛	20.79
2501凡立丁	二毛	99.10	二毛	0.78			二毛	27.74
501 外毛女式呢	一毛	99.65	一毛	0.96	一毛	0.41		
4/7.5"粗絨綫	中国	99.92			中国	0.61		
4/19"細絨綫	中国	99.89	华丰	0.22	华丰	1.47		
2/36"針織絨綫	中国	99.83	华丰	0.26	裕民	1.79		

表八　上海毛麻公司所属毛紡織厂主要产品用料、用电及成本最先进企业

1958年第一季度

	单位用毛量		单位用电量		工緣成本		生产工人工资		車間經費		企业管理費	
	厂名	公斤/百公尺（百公斤）	厂名	度/百公尺（百公斤）	厂名	元/公尺（公斤）	厂名	元/公尺（公斤）	厂名	元/公尺（公斤）	厂名	元/公尺（公斤）
2101嘩嘰	二毛	40.70	三毛	101.42	二毛	1.6515	新华倫	0.4258	二毛	0.4439	裕华	0.2308
2102嘩嘰	建华	44.04	新华倫	117.30	裕华	1.5806	新华倫	0.4814	裕华	0.4307	裕华	0.2079
2201华达呢	元丰	45.89	二毛	126.07	二毛	1.6207	二毛	0.4804	二毛	0.4412	二毛	0.2038
2501凡立丁	章华	27.53	二毛	86.71	二毛	1.3580	二毛	0.3591	二毛	0.3837	二毛	0.2275
501 外毛女式呢	章华	54.97	一毛	110.40	一毛	1.5763	一毛	0.4397	一毛	0.2457	一毛	0.2169
4/7.5"粗絨綫	中国	107.10	建华	28.79	中国	1.4048	中国	0.1950	华丰	0.1708	中国	0.3241
4/19"細絨綫	建华	106.55	建华	84.02	中国	2.3640	中国	0.4095	中国	0.4587	中国	0.6383
2/36"針織絨綫	裕民	104.61	中国	168.12	裕民	2.5724	华丰	0.4500	建华	0.4590	裕民	0.5144

注：单位用毛量为3月份数字

說　明：

1. 本月分仅天津包括地方企业，其他省市資料上报不多，希望各省市今后能加强合作及时提供我們資料。
2. 本月分上报的情况仍不够及时，特别是成本劳动方面，影响我們汇編工作，希望各地区能跃进一下。
3. 印染方面报送情况更差一些，本月分无法編入。毛紡織仅到上海毛麻公司企业。
4. 本月分在編排方式方面，改列各地区的最先进企业便于全面比較。
5. 棉紗上等一級以上品率大部企业都已达到100%，报4月分資料时，請加列上等优級品率，免报一等一級以上品率。
6. 棉紗条干优一級大部分企业已达到9块，本月分改列优級块数，請各地区报4月分資料时也改列优級块数。（請勿列%）
7. 用棉量指标自4月分起請加列抄斬率及破籽率。
8. 棉布扯回絲，本月分有的列回絲率，有的列西扯回絲，无法比較，希自4月分起一律列回絲率。
9. 各支用电量地区間相差甚大，以后希注明是单紗或股綫。
10. 除数字資料外，各地区如有赶英国赶日本及出現新記录的情况，也希望用簡单文字提供情报以便交流。
11. 二月分"先进指标"2321市布一等品率，原将济南国棉一厂列为全国第一位（99.85%）应更正为西北国棉一厂。又青島国棉八厂21支用棉二月分为196.35公斤应列为全国較先进的企业。
12. 如遇指标为0时，（如复杂率为0，优級条干为0）請以"0"表示，資料缺乏无法填列时以"—"表示，以資識别。

（紡織工业部計划司統計室）

趁热打鉄

——山西省召开紡織工业生产大跃进会議

在全国棉毛麻絲印染針織大跃进会議之后，山西地区于4月14日紧接着召开了紡織工业生产大跃进会議。参加这次会議的有地方国营和公私合营25个紡織厂的代表128人，其中有厂长、工程师、車間与科室干部，工人代表和先进生产者和工作者；还有各直属厂党委書記、工会主席、团委書記和有关商业部門的代表，也应邀出席了这次会議。

会議是采取整风的办法召开的。会上除傳达了，全国棉毛麻絲印染針織大跃进会議的精神外，并組織大鳴大放，大爭大辯，和交流經驗，产品展覽以及具体比干勁，比先进，比指标，要求通过鳴放爭辯和对比进一步明确奋斗目标和方向，进一步修訂跃进指标，更好地貫彻多快好省的方針。

为了更快地跃进，首先要解放思想。他們辯論的总綱是：如何千方百計地貫彻多快好省的方針，扭轉山西紡織工业落后的局面，于1958年在各个方面赶上或超过全国先进水平。为了辯論深入，他們又立了三个小題：①山西省紡織工业为什么落后？今年能不能赶上全国先进水平？怎样赶上？②提高質量能不能节約原料？节約原料会不会影响提高質量？③小厂能不能比大厂做得更先进？

大辯論从17日开始了，首先討論“山西紡織工业为什么落后？今年能不能赶上全国先进水平？怎样赶上？”的問題。在山西紡織工业为什么落后問題上，多数代表認为是政治挂帅不够，政治与技术結合的不好，以及各級領导上存在着三风五气，因此影响了生产的发展。他們提出必須加强政治思想工作，使政治在每个职工思想上挂了帅，同时反掉領导上的三风五气，从而把政治和业务技术紧密地結合起来。但是也有些同志强調了业务技术，或者認为領导水平低等等。尽管認識并不完全一致，但对1958年赶上全国先进水平問題，一致表示有信心有决心。

第2个題目，是在十八日晚上进行的。一开始紡管局李总工程师对“提高質量能不能节約原料？节約原料会不会影响質量？”提出个人意見，他的看法，前者是肯定的，后者是否定的，但强調了一定要在提高質量的基础来节約原料，和新絳紡織厂胡書記有不同的意見，并向胡書記挑战。于是热烈的舌战就从此开始了，仅他两人的反复爭辯連續达三次之多。接着很多代表都就这两个对立面提出了个人的看法，特别是好多工程技术人員发表了自己的見解。虽然在这个問題上沒有取得完全一致，但是都認为提高質量能够节約原料，节約原料不会影响質量。

第三个問題，即“小厂能不能比大厂做的更先进？”，多数市县企业的代表同志都发了言。代表們对小厂大厂的有利和不利因素作了比較之后，認为只要政治挂好帅，鼓起革命干勁，小厂是肯定能够赶上大厂的。

辯論会紧張热烈，針鋒相对，发言的一个接一个，遞条子要求的更多，尤其在辯論会的最后阶段更形踊跃，执行主席一再要求縮短发言时間，然而宝貴的意見始終滔滔不絕，充分体現了代表們受到大会鼓舞后的激动心情。

通过这次大辯論，基本上找到了山西紡織工业落后的原因，同时也集中了很多扭轉落后局面的宝貴意見。这为促进山西紡織工业的大跃进，打下了稳固的思想基础。

会議期間，同时举办了一个产品展覽会，經过群众参观評比的結果：21支棉紗第1名为晋生紡織厂，第二、三名是晋华紡織厂、太原紡織厂。18支棉紗，第1名是晋华紡織厂，第二名是新絳紡織厂。棉布（18×18）第1名为晋华紡織厂，第2名为新絳紡織厂，第三名为忻县棉織厂。

跃进会議的消息傳到紡織厂之后，人人爭先个个奋勇。晋生紡織厂的工人們提出：“用干勁，翻一翻，用鑽勁、破关鍵，比苦干、比整洁，比指标、赶江南”的战斗口号。这个厂的技师張廷福、陆福庆等人先后改进和創造成功了自动橡皮紧口波浪花袜和自动橡口吊錢袜机。經鉴定，这两种机器的創造成功是我国电机袜机史上的創举，且已赶上日本的水平。新絳紡織厂不仅提出流动資金砍40%的口号，要把上年底占用流动資金54万元，今年降低到32万元爭取降低到30万元，他們的紗布質量也有迅速的提高，棉紗标准品率由去年四季76.65%，今年一季度达到100%，棉布一等品由去年4季度35.06%，今年3月达到90.91%。晋华厂21支售紗标准品率今年一、二、三月均为100%，而23支紗标准品率三月份不仅达到100%而且上等一級紗占到30.76%，他們在支援太原紡織厂开工生产改善劳动組織，提高劳动生产率方面，作了很大努力，除了調給太原紡織厂工人一个整班649人外，还多余着劳动力150人。晋生紗厂的領导同志努力改善領导作风，他們深入下层种試驗田，进行現場办公和实行五同（即同吃、同住、同劳动、同学习、同娛乐）获得了群众的贊許，鼓舞了群众生产积极性，因而衣类、袜类产品質量，較去年四季度又有了不同程度的提高。太原毛織厂成本指标第一季度預計完成比計划降低0.69%，而毛毯起毛質量，已經赶上全国先进水平，外毛华达呢質量一季度达99.85%，基本上接近全国先进水平。县市棉織針織印染等企业一季度产值，完成国家計划104.6%产品質量有的厂也有不同程度的提高。

会議鼓舞着广大职工的干勁和鑽勁，生产上的成績在不断提高，他們正乘风破浪，以百倍信心和飞跃的步伐，猛赶先进的地区和先进企业。（本刊綜合）

上海的棉紡織工业正在快馬加鞭

（本刊訊）上海紡織工业管理局魯紀华副局长在4月中旬召开的棉紡織厂厂长会議上說，青島和无錫两个地区同行的干勁和鑽勁，特別是他們在提高質量和技术革新、技术改造方面的經驗，都給了上海很大的启发和深刻的印象，有許多东西值得很好的学习。他說青島和无錫同行有个共同的优点，就是非常謙虛，工作作风也很踏实，应当好好地学习他們。

魯紀华副局长并代表公司对布置了二季度工作，总的工作任务是：全面的貫彻多快好省的方針，大搞优級紗，通过比先进、学先进、赶先进，促进全面大跃进，更好地全面地完成和超額完成国家計划，为今年赶上全国先进水平打下基础。二季度主要抓以下几方面的工作。

（一）提高产品質量，重点是大搞优級紗

全公司在二季度內要生产出6～10万件优級紗，下机一等品率在一季度基础上巩固提高。二季度同时搞另分布，爭取三季度开始实行不拆坏布。在这方面的主要措施是：①在考虑質量和用棉量情况下，合理进行配棉。②对塑胶皮輥質量抓紧改善，同时大量試用丁腈皮輥。③加强檢驗站的領导，集中成立二个站由公司直接領导。④根据上海厂多和集中的特点，公司应及时組織經驗交流，一有經驗就随时傳播。⑤各厂的工作，希望各厂具体的加以規划，对于各項根本性工作要苦干实干。

（二）增加生产、試制和生产新产品、增加花色品种

第二季度必須完成全年产量計划的24%。要充分利用一切可紡纖維、野生纖維和化学纖維。有多少便搞多少，有一点就紡一点，同时进行化学纖維的試紡試織，生产高檔品和新产品。发揮各厂的积极性，凡小量試制生产，各厂可立即行动起来，請紡織品站包購包銷。大家都不应有怕麻煩的思想，因为怕麻煩而不千方百計的增产，是一种保守思想，应当克服。应爭取多生产新产品滿足人民需要，每厂至少要搞出一种新产品，大家来个新产品、新花色品种的竞賽。

（三）厉行节約

用棉量方面要求不得超过去年第四季度的水平，并进一步节約。二季度全公司要求掌握在386市斤的水平。保証完成“保六爭八”的上繳利潤計划。在用紗、用电、用煤、用料等方面都不能放松。

（四）技术革新和技术改造

从現在就要开始着手抓起来。应圍繞多紡优級紗，圍繞試制新产品，圍繞前紡供应紧張等問題进行技术革新和技术改造，坚决采用新技术改造老工厂。应結合当前运动研究展开技术革新；对老厂如何改造也要“敢想”。各厂要大搞修机間，家家要有鉄工厂。局还准备搞一个皮輥制造厂。为了开展技术革新和技术改造，拟在最近分头召开几次技术专业会議。

（五）要繼續进行整风整改，改变領导作风，克服五气，改革旧的規章制度，以适应生产的发展和群众的需要

把当前运动引导到比先进、比措施、比办法，开展技术革新上来。要学习各地先进經驗，踏踏实实地苦干实干。領导同志要特別注意反官气、驕气、暮气、还要不断地反对保守思想。技术干部要注意又紅又专，向党交心，自覺接受党的領导，加强对工人的社会主义教育，关心群众。还要求各厂結合厂的具体情况，貫彻上海国棉二厂組織形式和領导方法改革的經驗，既反对犹虑，也不要硬搬，在貫彻时还要創造新的經驗。对于原有的規章制度，凡束縛生产发展和不适合当前情况需要的，应坚决的加以改革，在当前的整改中，我們要切实抓住这一环节。在生产上要抓先进指标，先进經驗先进措施；还要抓安全。为了全年要达到30万件优級紗，为了今年赶上国內先进水平，三年或者多一点时間內赶上英国，必須爭取时間。一季度已經过去，二季度一点也不能放松。

在抓住了上述工作的同时，对于除四害和綠化，以及夏季劳动保护工作和安全生产，也必須保証作好，在生产高潮中，不能忽視了关心人的工作。

胜利印染厂灯芯絨顏色鮮艳度达到国际水平

上海公私合营胜利印染厂生产的灯芯絨質量，顏色鮮艳度已达到国际水平。

过去，由于質量不好，群众意見很多，但在这次双反运动中經全厂技术人員和老工人共同研究的結果，找出了質量不好的主要缺点是：配方比例不合理，緑光不足，同时需要改变原坯經緯規格及密度。首先采取了二个措施：①改变新的配方比例，加强白坯染前处理；②工艺过程由原来先緑光后割絨改为先割絨后緑光，这样做渗透性强，毛細管效应高。在試制过程中，虽然遇到許多困难，但由于在党的支持关怀下加上技术員和工人的苦心鑽研，終于完成了硫化元灯芯絨的試制工作。試制結果全部成品300公尺，正品率达到100%。原染料减少12.5%。色泽鳥亮、美观，經化驗和商业局鑒定，顏色鮮艳度已赶上国际水平，摩擦牢度从原来3級提高到4級皂洗牢度符合原来要求。缺点是在緯向拉力方面稍差，但仍达到規格要求不影响实用。这主要是坯布經緯度关系，需要織厂改变坯布規格，現在他們正繼續研究其他色泽如：上青、咖啡、蟹青、目綠等。以更多的优質产品来滿足人民的需要。（徐木林）

学上海、赶上海，讓天津的印染品質量面貌日新

4月5日天津地区傳达了全国印染針織工业跃进大会的情况和在上海参观学习的經驗，会后各厂立即掀起了比上海、学上海、赶上海的热潮，紛紛提出“苦干一周，使上海經驗要在天津开花結果”的战斗口号，在这期間各厂职工鼓足了革命干勁以技术革新的实际行动，积极的解决了本厂生产上、質量上的一些关鍵問題，跃进事迹和新的創举不断涌現，厂厂之間并互相組織报喜送訊，賀喜学习，情緒十分高漲。4月12日又在国营天津印染厂召开了天津市印染行业报捷汇报大会。会上各厂汇报了七天来的輝煌战果，在印染質量上跃进，赶上先进地区或国际水平的共計13項；厉行节約采用染料、材料代用品試驗成功共計6項，属于新的創举5項，結合报捷大会还举办了現場質量跃进巡回展覽会。展出了他們已經赶上先进或达到国际水平的新产品、新花色。最后大会一致通过了“天津市棉紡織品印染企业1958年厂际竞賽評比办法（草案）”各厂代表均表示决心要作繼續不懈的努力，以新的跃进事迹来保証提前实現全国印染工业的倡議。

茲摘其捷报中的几項如下：

（1）国营印染厂：在一周之內解决两項生产上的大問題，如漂白度的白度仅用一天的时間，超过了上海，赶上了日本。采用照象雕刻在24个小时內作出了与日本相同的出口花布。此外如80支府綢經試制除燒毛外，已基本达到国际水平。

（2）天津新大华染厂所生产的杂色印地克素产品的正品率于4月9日达到了100%，累計达到99.86%，超过了全国印染針織联合倡議中跃进产品正品率。

（3）天津国营印染厂漂染車間的学生兰单卡試制成功。出口府綢白度超过日本。在技术科的支持配合下，学习了上海兄弟厂經驗，仔細地研究了新产品的工艺过程与工艺条件，在机器設备試車后三天內試制成功。出口府綢第一次試制白度就达到国际水平，超过日本。

（本刊綜合）

国营上海絹紡厂飞跃的十天

520支特級絹絲誕生，五十年老机器立大功！

过去国內最高支数絹絲为210支，絹紡厂职工通过双反之后，克服了过去認为五十多年老爷机器不能紡出特級絹絲的保守思想，整頓机器后終于紡出520支特級絹絲。

当520支特級絹絲要試紡的消息如春风般吹遍全厂后，紡絲車間工人信心百倍，个个希望自己分配到这光荣的任务。副工长陈达安知道自己管的車子要紡520支特級絹絲时，将車子装扮得象新娘一般，揩得清清爽爽，当車工达应华为自己能亲手紡520支絹絲而自豪，她信心百倍的說“我們要与外国人比，压倒外国絹絲为祖国爭光”！試紡时，厂长、党委書記、工会主席、工程师都到現場，亲自檢查品質，当他們从放大鏡里看到520支特級絹絲品質合格时，大家高兴万分，現正准备代替生絲織品。

跃进中創造了“絹紡原料热压脫胶法”

絹紡厂职工为使該厂綿成本为全国最低的一个厂，苦战六天，創造了絹紡原料热压脫胶法，三月十四日已正式投入生产。

热压脫胶法的特点是（一）同一容量鍋的产量較化学快炼多三倍，綿量增加5%；（二）时間快三倍；（三）产品均匀，纖維长10%；（四）劳动力省30%，蒸汽省三倍。

透气而不透水无水漬印的柞蚕綢

柞蚕綢过去有个大毛病，滴了水就成水漬印，多年来紡織学者为此伤了不少脑筋，現在經絹紡厂职工研究，通过28次化学試驗，决定通过一种化学处理后，柞蚕綢絲面上不但消灭了水漬印，而又显示出另一特点，透气而不透水，質地柔軟而光滑，經肥皂洗滾后仍是不透水，如做成雨衣可永不上胶。

“紅双馬”絹紡压倒了“京美人”絹紡

絹紡厂120s/2絹絲織的絹紡“紅双馬”品質日夜在跃进中，职工連日帶夜进行着創造性的劳动，質量原定一年內赶上日本，后經該厂千人大会修改为半年，現在經过三天三夜的苦战全部質量已超过日本名牌絹紡“京美人”达到国际市場上第一流水平。

（李宝基、閔乃同）

化学纤维工业基本知识讲座

三、粘胶纖維

姜永愷

4. 后处理工程

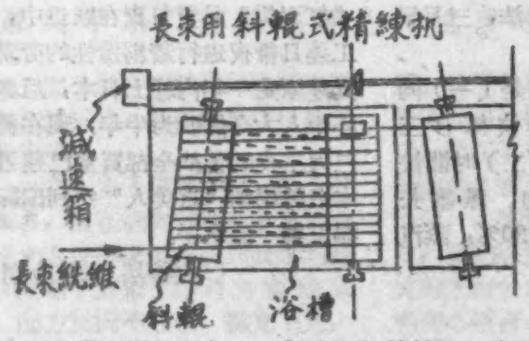
（4）人造絲的整理加工

粘胶人造絲在后处理工程上，近来已很少用絞絲的精練，因为由紡絲机离心缶取下的絲并精練后直接繞成絲筒，在設备及工費成本上皆很节約。有的就将处理后的絲并作为成品出厂。不經过搖絲工程的絲的长度充足，断头少，所以接头也少，对織造的效率及織物的外观更为良好。但应該注意絲并外形的保护，所以包裹絲并的針織圓套的消耗量約占每个絲并重量的3～5%。又因为絲并較厚，精練浴液一定要充分注意精确的处理，以防止絲并的处理不均或絲层表面发生黃斑的現象。

人造絲的品質檢查时，应該注意成品的纖度，絲条的起毛、硬絲、光度不均等等現象。纖度的不勻，主要是由于紡絲泵及离心缶傳动的不正常，噴絲孔的堵塞，导絲盘的回轉不灵等故障而引起的。絲条的起毛如用絲并的后处理，因为經过人手的接触較少，起毛現象不多，但紡絲凝固浴反应性能欠佳，以及粘胶質量較差时，也可以形成起毛的現象。另外絲条紡絲机械摩擦，以及絲并包裹不良时，同样可使絲条起毛。硬絲造成的原因，主要是粘胶的熟成度大，或紡絲凝固浴成份不适当时，也易发生硬絲現象。

光度不勻的原因，是因为添加二氧化鈦时的攪拌不勻所致。此外，处理絲并时，如浴液精練不透不容易使含硫除凈，也会变色而产生黃斑。

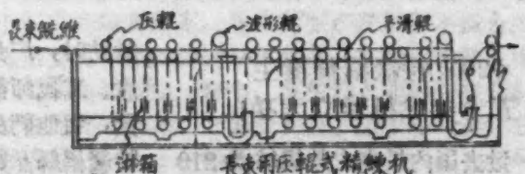
强力人造絲在連續紡絲机上經过水洗、脫硫、皂洗、干燥等过程作成的筒管絲，經过初拈和复拈作成帘子綫。



短纖維的后处理加工，长束用的精練机，有斜輥式及压輥式。斜輥式的机长約32公尺，每台生产能力为6吨/天，纖維长束的进行速度，与紡絲速度相接近，每分鐘約为30～90公尺，机身的构造如上图所示：

根据后处理过程的次序，有很多浴槽，浴槽的构造以浴液的性質而有不同。用木槽水洗或木槽包复鉛皮（酸洗）等制成，每个浴槽內有两根不平行的輥子，这一对輥子一半浸于浴液內，纖維束繞卷其上，向前进行。輥子的构造也与浴液性質有关，一般用橡胶輥或陶瓷輥制成。

压輥式的精練机在每段浴槽內，以纖維束的进行方向在直角上下装有一对輥子。纖維长束以輥子的傳动向前带动。机身长度約20公尺，每台的生产能力为2吨/天。纖維束的速度为40～70公尺/分，浴液在淋浴箱槽內处理纖維束。机身前部并有張力的調整装置。长束法的缺点是占地面积大，每根纖維所受的压力并不太均勻，切断长有参差不齐現象。但其产量大，二硫化碳的回收率高，因为无卷曲的特殊要求，所以适用于人造棉的处理。

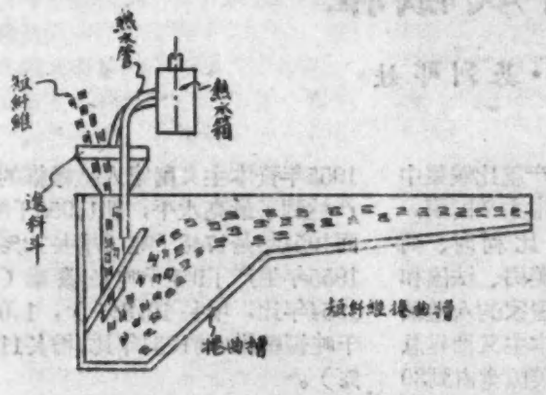


人造毛要作成羊毛状的外观，使适合与羊毛的混紡，所以要对短纖維进行卷曲，使短纖維的全长，都能形成波状，在織物上可使具备纖維的絡合性、保温性、手感柔軟性等等。同时在紡織工程上，飞散損失少，条干容易均勻。

以散毛状态进行精練的作用，主要可使纖維在精練过程中伸縮自由，不象长束在連續进行中因輥子繞卷不能避免纖維的張力，不容易形成纖維的波状。

卷曲的方法，考虑到纖維的物理性能，如施加机器重力以荷重进行卷曲时，所造成的波状仍易于消失，所以近来的短纖維卷曲，多利用化学的处理，所得到的卷曲性能良好。效果較好的是用紡絲微酸二浴法。制作卷曲纖維时，在粘胶原液的制造中，对熟成度及粘度宜稍提高，并于紡絲凝固浴調整浴液的成分，使纖維得到强韌的外层，在緊張中附与纖維微胞的排列，一旦延伸切断后，于精練的热水中回复緊張，即可形成波形的卷曲。这种方法主要是使纖維的

外皮組織与內部組織发生差別，由紡絲的二浴出来的纖維束，因凝固浴的酸尙未洗去，所以切断时要用耐酸性的切断刀。卷曲槽和散毛精練机連在一起，切断后的短纖維由貯箱放入热水槽，先流至浴槽的底部，然后浮起向精練浴的方向进行，卷曲浴槽的浴温为45℃。



（5）二硫化碳的回收

二硫化碳廢气的发生，主要在硫化机及紡絲机部分散溢或发生，短纖維的紡絲二浴槽也因90℃高温而分解出較多的二硫化碳及硫化氫的气体。硫化机散溢的二硫化碳气体，由局部排风从屋頂排出，紡絲机的廢气絕大部分在机內吸至排气风道由廢气塔排出。用离心罐紡絲机在理論上可由汇总的廢气中回收，但因回收效果及經济价值等关系，尙未有具体的措施。在短纖維于紡絲二浴到精練的过程中，特別是长束的后处理，廢气可以集中的被回收，而回收的百分率能够达到20～40%，为此，可以降低附属的二硫化碳工場生产設备及产量，所以短纖維对二硫化碳的消耗定額，比长纖維的定額低，一般是低30%。回收的方法，在工业上应用的有两种：一种是用活性炭吸附的方法，吸至活性炭的二硫化碳气体用蒸汽驅出，冷凝后碱洗精制，其回收效率最高可达90%。另外一种方法是用冷凝法，特別适用于长束纖維的处理，在紡絲集束被分解出来的二硫化碳气体，以低温水冷却凝結回收，經过精制后，再用于硫化工程。

* * *

以上是粘胶纖維制造方法的簡单介紹，随着化纖工业技术上的进步，在生产方式上也逐漸的改进。其改进的目标，主要是在維持品質不受影响的条件下，縮短了工艺过程；从而减少了設备及厂房建筑面积，在縮短过程的同时，在温度、濃度、葯品成分的技术数据上也加以变化調节。

新技术的发展，在原液方面，有最新型的"BA"机，浸漬、粉碎、硫化都在一个机体內进行，反应操作的温度为80℃，操作时間仅6～8个小时。前期介紹的連續、压榨、粉碎机各国已广泛采用，利用浆粕粥状的連續設备，完全以自动化的控制操作。瞬間脫泡器的出現，是粘胶脫泡工程的一大改进，不但可以大大的縮短了反应时間，并且可以减少很多容器等設备。因为一般粘胶容器的容积，实际填装容积不过60～70%，其中30%多为眞空脫泡所占容間，所以每个容器的利用率也很低。另一方面在容器底部的粘胶，也不易作到各批粘胶混合的均一性，对紡絲工程也多少有些影响。如果利用瞬間脫泡器，可使粘胶均一地通过此一装置，拟进行脫泡的粘胶，在一定高位的圓筒上，由上往下流放粘胶，粘胶在筒的伞形交叉擋板上，以一定速度呈薄膜状流下。脫泡器的上部附装有蒸汽喷射的装置，保持一定眞空度抽气。随着粘胶的落下，温度也为之下降，以自动調节装置利用蒸汽加热，控制其正常温度。以老成箱在老成室的老成方法，在新工厂已几无采用。目前更在进一步的縮短时間的目标下，改进老成鼓、冷却鼓的装置。

紡絲机方面現多采用离心缶式紡絲机，因为，筒管式紡絲机的筒管繞絲量少，单位生产量小，而且不能在紡絲机上加拈，从而对后处理工程增加了复杂性。离心缶式紡絲机，不但生产效率高，而且是在成絲的同时加拈，这是离心缶的特点。但因一个紡絲头要一个傳动离心缶的电动机，增加动力消耗及保全的复杂性，这是它的缺点。虽然如此，但目前在連續紡絲机尙未能由强力絲发展到普通絲紡絲的情况下，离心缶紡絲机的优点很多，仍为最实用的紡絲型式。至于半連續式紡絲机的特点，是在紡絲机上有水洗，去酸的效能，在紡絲导入离心缶以前的清洁繞絲，对絲的品質及成形較好，对后处理工程的負担减輕，优級成品率較高，但这种紡絲机占地面积大，設备費用比离心缶式紡絲机为大。

我国的化纖工业在中央号召支持及地方积极的推动下，已将要蓬勃发展。我們究竟对粘胶纖維采取那一种生产方式，或在什么基础上研究机器定型以及如何灵活的采用新机器等問題，确是值得研究的一个問題。当然我們要在技术条件的可能及适应当前的发展速度等条件下来研究决定。

我們認为原液的連續浸漬、粉碎、压榨机的装置，对长、短纖維皆可根据工艺条件，对操作的温度、时間来調整应用。老成鼓及眞空硫化捏和机的作用，在各方面皆有較深的認識，是可以采用的。瞬間脫泡装置也很有研究利用的价值。长纖維的离心缶紡絲机尙适合我們的情况，短纖維的紡絲机，除了导絲盘及二浴位置的調整外，机器形式变更不大，改进的是喷絲头的孔数增大，以采用孔数3000～6000孔的为适当。

后处理的机械設备，在长纖維的方面，从技术上来說，是以絲并的內压式者較宜，但需研究如何减少不銹鋼的耗用。短纖維的先切断或处理后的切断，主要关鍵应取决于人造棉或人造毛的制造要求，作人造毛的长束毛条处理方法，也将是一个发展方向。

总之，除了設备的型式以外，对制造工程中的濃度、成份、时間、温度、反应性能等等，也尙待我們深入的探討，特別在我們基础尙为薄弱的时期，应当根据原料的不同，作出創造性的研究，这是一件很重要的問題。

国际纺织

資本主义国家的人造纖維及合成纖維

A•Д•基列耶娃

人造纖維的主要使用部門是紡織工业，其中包括地毯和帘布生产。人造纖維可用于制造傳动带、过滤材料和各种紡織品。

人造纖維很快就要把棉花从汽車輪胎帘布生产中排挤出去。1954年7月，在法国召开的国际人造纖維工业代表会議上指出：最近几年各国所生产的輪胎有60%以上是用人造纖維制造的。美国汽車輪胎帘布的生产，在資本主义国家中占第一位。根据正式材料〔1〕，美国1951年总共生产汽車輪胎帘布244.9千吨，其中人造絲的为141.5千吨，耐隆的为1.8千吨；棉的为101.6千吨。1956年的产量是：总計184千吨；人造絲的152千吨；耐隆的27.5千吨；棉的4.5千吨。由此可見，在这一时期內棉帘布的产量，由101.6千吨减少到4.5千吨。

生产人造纖維的主要原料是粘胶纖維素和棉絨。比較普遍的人造纖維是：粘胶纖維、醋酸纖維和銅胺纖維。而且，大部分的人造纖維是用粘胶法制造的。醋酸人造絲占第二位，按其性能比粘胶人造絲好。在战后几年內，資本主义各国醋酸人造絲的产量有了显著增加，主要是由于美国醋酸人造絲生产的增长。1952年，美国的醋酸人造絲占整个資本主义国家的68%，銅胺人造絲的生产量不多。应該指出，人造纖維的生产，是在那些紡織工业主要依靠进口原料的国家（英国、日本、西德、法国、意大利）中，得到了較大的发展。在这方面表現出，上述各国是在努力减少本国对紡織原料进口的依賴程度。也应考虑到，建立人造纖維企业，需要大量的基本建設投資。因此，这門工业首先是在經济上比較发达的資本主义国家中开始建立起来的。

这样，人造纖維的生产就比較集中在为数不多的几个資本主义国家，即八个国家：英国、比利时、荷兰、西德、意大利、美国、法国和日本。目前，这八个国家的人造纖維的生产，占整个資本主义世界总生产的85%左右。而美国竟占到30%到40%，而且个别年度（例如1951年）达56%。根据同一材料〔1〕1955年資本主义国家人造纖維的生产达到了最高水平，即1,958千吨，而1954年是1748千吨（增长12%）。1955年生产了949千吨长纖維（同1954年比，增长12.3%），1,009千吨短纖維（同1954年比，增长11.7%）。

表1列举了資本主义各国人造纖維的产量和工业生产能力。

表1

国别	1954年生产（千吨）		1955年生产（千吨）		到1956年3月的生产能力（按产量計算，单位千吨）		到1957年12月的生产能力（按产量計算，单位千吨）	
	长纖維	短纖維	长纖維	短纖維	长纖維	短纖維	长纖維	短纖維
奥地利	1.5	36.1	2.5	38.5	2.7	43.5	3.3	43.5
英国	90.7	101.7	92.2	105.8	124.7	108.9	124.7	154.2
阿根廷	9.6	1.4	10.4	2.0	12.0	3.6	12.4	3.6
比利时	11.3	19.2	10.8	21.0	12.3	21.3	13.4	24.5
巴西	26.0	5.6	26.2	7.1	33.1	12.1	37.9	13.1
荷兰	29.5	11.7	31.2	12.7	31.0	13.6	36.3	15.9
印度	5.4	3.1	6.8	5.8	9.1	6.8	14.5	12.7
西班牙	12.3	27.0	14.0	32.4	16.3	34.2	17.7	41.0
意大利	63.2	61.7	64.2	67.0	95.0	134.6	95.0	134.6
加拿大	20.2	11.9	21.9	13.7	26.8	20.9	28.6	27.7
古巴	5.5	4.3	5.1	4.3	7.0	5.0	10.2	6.0
墨西哥	12.7	5.9	15.2	7.7	15.9	7.7	15.9	8.6
挪威	0.9	15.6	0.6	15.3	1.2	15.6	1.2	17.0
美国	320.6	171.9	392.4	179.4	460.4	277.6	463.1	314.8
芬兰	1.2	14.9	1.1	16.0	2.0	17.5	2.3	20.0
法国	53.3	51.0	54.9	55.2	72.0	67.8	74.5	76.0
西德	60.3	129.3	68.3	152.4	76.2	161.0	81.2	161.0
瑞士	12.1	8.7	12.6	9.3	13.4	10.0	13.6	10.0
瑞典	5.4	11.8	5.7	12.5	7.1	15.0	7.9	15.0
日本	83.8	203.3	88.6	243.4	103.9	299.4	112.7	349.3
資本主义国家总計	845	903	949	1009	1155	1294	1210	1492

主要資本主义国家（英国、美国、意大利、西德、日本、荷兰、西班牙、比利时和奥地利等国）、1956年人造纖維的生产比1955年的水平仅提高3.7%，达到2,032千吨。而且，长纖維的产量降低了4.3%为908.1千吨。短纖維生产了1,124千吨。长纖維占总产量的比重由48%下降到44%，短纖維的比重則由52%增加到56%。

长纖維占总产量比重的降低，是由于美国的生产降低了13.5%而影响的。因此，1956年美国占全世界长纖維生产的比重，由1955年的37.7%下降到33.7%。英国和法国长纖維的生产也下降了(3%)，唯日本的长纖維的生产增长了16%。許多国家长纖維生产的下降，都是由于国內市場，即紡織工业（其中包括帘布工业）需要量的减少。

1956年短纖維的生产增长了12%。日本增长最多(29%)，几乎占資本主义国家短纖維总产量的三分之一。西德短纖維的生产增长5%，意大利增长24%，法国下降4%。

最近几年来，許多資本主义国家人造纖維消費的增加，决定了人造纖維生产的普遍增长。这些国家人造纖維消費的增长速度，远远超过棉花。只有意大利的情况例外，因为意大利的人造纖維生产还只是开始发展。

目前，西德和日本的人造纖維消費量，約占棉花消費量的75%。其他資本主义国家的人造纖維消費量也有增长的趋势。各国以人造纖維代替棉花的情况各有不同，这决定于以人造纖維供应紡織工业的可能性，人造纖維与棉花的价格比例，研究工作的强弱以及其他因素。

表2列举了資本主义国家1955年棉花和人造纖維消費水平的資料〔2〕：

表2

国别	消費量（千吨）		人造纖維占棉花的%
	棉花	人造纖維	
美国	1,833	851	46.4
英国	327	179	54.7
比利时	68	14	20.5
法国	241	85	35.3
西德	254	178	70.0
意大利	153	67	43.7
荷兰	67	23	34.3
日本	422	322	76.3
印度	809	45	5.6
其他資本主义国家	1,401	395	28.2
总計	5,575	2,222	39.9

引人注意的是人造长纖維用于汽車輪胎帘布生产，而短纖維用于地毯生产的迅速增长。例如，美国1951年390千吨长纖維中用于生产需要的（帘布及其他制品）为147千吨。1955年388千吨中，用于生产需要的已达189千吨〔3〕。同期內供給各种工业部門的短纖維从145千吨增加到176千吨，其中供給地毯生产的从6.8千吨，增加到35.4千吨。

世界出口品中，人造纖維織物的比重日益增长。人造纖維織物与棉織品的出口比例，1938年是8比92（%），而1955年則为27比73（%）。

最近几年来，合成纖維的生产大有增长，特别是美国和加拿大。大部分合成纖維是10～15年之前才制成的。因此，其中有些纖維的生产还沒有完全掌握。合成纖維的生产也是比較集中于少数国家：美国（占总生产的65%以上），英国、日本、西德、法国、加拿大、意大利和其他一些国家。

資本主义国家所生产的合成纖維中，聚酰胺纖維占到2/3，其中包括耐隆纖維。例如，日本1952年耐隆約占合成纖維总生产的25%，而美国則占60%。耐隆是美国的杜邦公司在1939年首先开始生产的。这家公司把这一新型纖維的生产工艺的秘密，保守很长一个时期。其后把专利权轉讓給与这家公司有直接关系的英国的康采恩"英国化学工业公司"。因此，直到今天，資本主义世界中最普遍、最著名的合成纖維耐隆的生产，实际上是掌握在两大化学工业康采恩的手中。

耐隆，現在主要生产两种——66型和6型。美国主要是生产66型耐隆，而欧洲大陆各国是6型耐隆。大多数国家的耐隆是用煤炭树脂制造的。目前，美国利用石油加工的副产品制造耐隆正在不断增加。

战后几年来，在資本主义国家中，特别是在美国出現了一些新型合成纖維，其中有聚脂、聚乙烯(化合物)、聚乙烯和矿物質纖維。

合成纖維可用于生产各种織物、地毯、針織品、人造皮革、繩粗用綫，制鞋用綫、漁网、降落伞、繩索及其他制品。

用合成纖維，不仅能制造純合成纖維的織物，而且也可以同其他紡織纖維混紡。

合成纖維适于制造那些要求长期使用和坚牢度大的材料。最近几年，耐隆在汽車輪胎帘布生产方面，已开始代替人造纖維。例如，美国在1955年生产了23千吨耐隆汽車輪胎帘布，1951年只有2千吨。

根据杜邦公司的宣布，目前所有各种飞机以及重型运輸工具的輪胎外胎，几乎全部是用耐隆制造的。今后耐隆代替人造纖維的速度，仅决定于耐隆的价格水平。

目前，合成纖維生产的增长速度，不仅比天然紡織纖維快，而且也比粘胶和醋酸人造絲快。例如，1955年与1949年的生产比較：人造纖維增长76.1%（由1112增加到1958千吨），而合成纖維則增长277.2%（由67.6增加到254.9千吨）。

新型化学纖維使人們更感兴趣。美国生产一种維卡尔纖維，数量相当大。这种纖維是用谷物內所含蛋白質制成的。用干酪蛋白制造的新型纖維——拉尼塔尔的生产，在意大利很发达。

有些国家生产的谷物蛋白蛋纖維，具有天然羊毛的輕軟和傳热性小等性能。这就能同羊毛混紡，使織物具有坚牢度大、耐折、耐皺度高等良好的性能。

如上所述，資本主义国家紡織原料資源中，人造纖維及合成纖維的比重，在天然纖維比重縮小的基础上逐漸增长。

資本主义国家人造纖維在紡織原料总生产中所占比重，从1937～38年的7.8%提高到1956年的22%。看来，今后人造纖維在紡織原料平衡中的比重还将增加。

参考資料

1.Textile Onganon 1955年第7期，1956年第4期，1957年第1，6，7期。

2.Cotton, Monthly Review of the World Situation 1956年第4、5期。

3.Textile Organon 1956年第2期。

4.The wool Intelligence 1956年第7期。

（黃克复譯自苏联"紡織工业"1958年第1期）

向新办企业、地方工业、国营农場、推荐"劳动"半月刊

劳　动　半月刊是劳动部的机关刊物，是全国性的关于劳动工作的专业刊物。

"劳动"半月刊，对每个时期劳动工作上有关的重大方針政策問題都有及时、系統的报导；同时有重点地报导各方面在劳动工作上出現的新情况和先进經驗；此外，还有长长短短的各式評論和生动活潑的特写、报导。

从今年起又开辟地方工业劳动工作的专栏，加强了对地方工业劳动工作的报导；对国营农場劳动工作的报导也正在加强。因此，它不但适合大型企业的需要，也适合中、小型地方工业和国营农場的需要。

最近編輯部正在大力整頓文风，力求作到准确、鮮明、生动、通俗、活潑，爭取为所有劳动工作者所爱好。无論从事工資、劳动力調配、技术工人培訓、劳动保护工作的同志，都可以閱讀。同时我們希望各个战綫上的劳动工作者，关心它，培育它。

現在各地邮电局正在征求"劳动"1958年下半年訂戶，欢迎及时訂閱。如欲补購1958年已出版各期时，請向北京安定門外和平里劳动杂志社洽办。

定价：每册0.16元，　每季六册0.96元　每月三、十八日出版。

★　★　★

1958年5月份出版新書

棉布染色工程	A·C·斯捷潘諾夫 C·A·普拉克辛 著 紡織工业部专家工作室譯	0.61元
1956年毛織物染整先进經驗汇編	紡織工业部毛麻絲紡織管理局編	1.55元
苏联高产量梳棉机	梅自强編著 施儒銘校閱	0.64元
拈絲机的构造与看管	C·A·阿努欽著 吳梦筌譯	1.10元
棉紡常識（增訂本）初版第二次印刷	刘樾身編著	0.70元
苏联化学纖維論文选集	罗果文等著 余振浩选譯	1.45元
化学纖維生产的化学与工艺学原理	罗果文著 陈从人　張国光譯 錢宝鈞　赵　南校	1.04元

紡織工业出版社出版 · 新华書店发行

中国紡織

（半月刊）

1958年　第9期

5月15日出版

編輯者　中国紡織編輯部　北京东长安街

出版者　紡織工业出版社

总发行处　邮电部北京邮局

訂閱处　全国各地邮局

經售处　全国各地新华書店

印刷者　財政出版社印刷厂　北京东郊八王坟

規定出版日期：每月15、30日

上期印出时間：5月4日

上期发完时間：5月5日

本期印数：5,535册

每册定价：0.30元

欢迎訂閱